

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ КЫРГЫЗСКОЙ РЕСПУБЛИКИ

КЫЗЫЛ-КИЙСКИЙ ГОРНОТЕХНИЧЕСКИЙ КОЛЛЕДЖ ИННОВАЦИИ И
ЭКОНОМИКИ им. Т. Кулатова

«Согласовано»

на заседании ПЦК _____

Протокол № ____ от « ____ » ____ 2021г.

Председатель ПЦК _____

«Утверждено»

на заседании методического совета

Протокол № ____ от « ____ » ____ 2021г.

Председатель УМС _____

Экспериментальная программа обучения на рабочем месте

Специальность: 260903 «Конструирование, моделирование и технология швейных изделий»

Квалификация: Модельер-конструктор

Форма обучения: Очная

Срок обучения: 1 год 10 месяцев

Настоящая программа разработана в рамках Программы развития сектора: Навыки для инклюзивного роста - Консультации по развитию и управлению системой ПТОО, CS1-QCBS-01-2018.

Экспериментальная программа по обучению на рабочем месте составлена в соответствии с Концепцией обучения на рабочем месте в системе профессионального образования КР, утверждённой Приказом МОН КР №1033/1 от 15.12.2020г., и на основе Экспериментальной образовательной программы по специальности 260903 «Конструирование, моделирование и технология швейных изделий», квалификация: модельер-конструктор.

Программа обучения на рабочем месте полностью отвечает основным принципам компетентностного подхода, лежащего в основе современных государственных образовательных стандартов профессионального образования КР: единство теории и практики, междисциплинарный, интегрированный подход в основе образовательного процесса, акцент на применении умений и знаний в профессиональной деятельности, что позволит выпускнику успешно работать в избранной сфере деятельности, обладать социально-личностными и профессиональными компетенциями, способствующими его социальной мобильности и устойчивости на рынке труда.

ФИО разработчика: Хажимамадова Д.А.
Период обучения: 2020-2023гг.
Виды ОРМ: производственное обучение (дуальное обучение);
практика(дуальное обучение).

Содержание

| | | |
|----|---|----|
| 1. | Введение | 4 |
| 2. | Цель ОРМ | 4 |
| 3. | Объем учебной нагрузки и график ОРМ..... | 5 |
| 4. | Результаты освоения программы ОРМ | 5 |
| 5. | Содержание модулей ОРМ | 7 |
| 6. | Нормы безопасности и охрана труда | 10 |
| 7. | Правила оценивания и признания результатов обучения обучающихся (по модулям)..... | 10 |

1. Введение

Обучение на рабочем месте(далее – ОРМ) направлено на приобретение профессиональных знаний и умений (навыков) обучающимися на базе образовательных организаций, а также закрепление необходимых профессиональных знаний и умений (навыков) и приобретение опыта работы на базе предприятий (организаций).

Настоящая программа разработана с целью реализации обучения на рабочем месте в рамках подготовки специалистов в сфере профессионального технического образования и обучения. Программа представляет собой компонент образовательной программы специальности 260903 «Конструирование, моделирование и технология швейных изделий».

Нормативной базой настоящей программы являются:

- Профессиональный стандарт модельера-конструктора по специальности 260903 «Конструирование, моделирование и технология швейных изделий»;
- Экспериментальная образовательная программа по специальности 260903 «Конструирование, моделирование и технология швейных изделий», квалификация: модельер-конструктор;
- Экспериментальный учебный план среднего профессионального образования по специальности 260903 «Конструирование, моделирование и технология швейных изделий».

2. Цель ОРМ

Целью ОРМ является качественное освоение обучающимися общих и профессиональных компетенций по специальности, а также приобретение опыта профессиональной деятельности на базе УПК колледжа и(или) предприятий (организаций) в области швейного производства в процессе изготовления различных видов швейных изделий в соответствии с нормативно-техническими требованиями.

В процессе достижения цели ОРМ способствует также:

- достижению соответствия ожидания работодателей уровню квалификации выпускников;
- лучшей ориентации обучающихся на рынке профессий и услуг, пониманию, где и как могут быть востребованы конкретные навыки;
- повышению социальной мобильности и профессиональной конкурентоспособности выпускников на рынке труда;
- укреплению практической составляющей, сохраняя при этом уровень теоретической подготовки, приобретению начального практического опыта;
- развитию социально-личностных, так называемых “мягких” навыков, включая умение работать в коллективе, развитие навыков общения, развитие креативного мышления, развитие критического мышления, самоорганизацию, дисциплину, умение брать на себя ответственность и др.

3. Объем учебной нагрузки и график ОРМ

Общая трудоемкость ОРМ составляет 450 часов (15 кредитов). Студенты проходят ОРМ (практики) в 1, 2, 3, 4 семестрах.

| Вид ОРМ (практики) | Семестр | Период прохождения (с учётом специфики профессии) | Объём кредитов (часов) | Пререквизиты |
|---|---------|---|------------------------|------------------------------|
| Учебная практика (УМ1, УМ3, УМ6) | I | июнь-июль | 4 (120) | УМ1, УМ3, УМ6 |
| Производственная практика (УМ3, УМ6) | II | ноябрь-декабрь | 2 (60) | УМ3, УМ6 |
| Производственно-технологическая практика (УМ2, УМ3, УМ4, УМ5, УМ6, УМ7) | III | декабрь-январь | 5 (150) | УМ2, УМ3, УМ4, УМ5, УМ6, УМ7 |
| Предквалификационная практика (УМ4, УМ5, УМ7, УМ8) | IV | апрель-май | 4 (120) | УМ4, УМ5, УМ7, УМ8 |
| Всего кредитов (часов): | | | 15 кр. (450) | |

Период прохождения видов ОРМ может изменяться в зависимости от потребностей производства и эффективности прохождения практики, как формы ОРМ.

4. Результаты освоения программы ОРМ

Результаты ОРМ включают как профессиональные, как и общие/личностные компетенции. Обучающиеся способны адаптироваться на швейном предприятии и приступить к выполнению и организацию рабочего процесса без стажировки и испытательного срока, выполнять все виды швейных операций по технологической карте соблюдая технику безопасности и охрану труда на предприятии применяя инновационное оборудование.

По завершению прохождения программы ОРМ обучающиеся умеют выполнять основные функции, связанные со следующими результатами обучения по специальности 260903 «Конструирование, моделирование и технология швейных изделий»:

1. Способен создавать эскизы новых видов швейных изделий (ПРО1);

2. Способен подбирать текстильные материалы в соответствии с эскизами моделей(ПРО2);
3. Способен технически моделировать швейные изделия на основе БК, в соответствии с эскизами моделей(ПРО3);
4. Способен разрабатывать лекала и выполнять экономическую раскладку лекал(ПРО4);
5. Способен составлять технологическую последовательность на запускаемую модель в соответствии с нормативными документами(ПРО5);
6. Способен изготавливать швейное изделие по технологической последовательности(ПРО6);
7. Способен авторски контролировать изготовление модели швейных изделий(ПРО7);
8. Способен участвовать в работе по планированию и расчетам, технико-экономического обоснования на запускаемую модель(ПРО8).

Прохождение программы ОРМ также способствует выработке следующих общих компетенций у обучающихся:

1. Способен организовывать собственную деятельность, выбирать методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество (ОК1);
2. Способен работать в команде, эффективно общаться коллегами, руководством, клиентами (ОК2);
3. Соблюдает технику безопасности и охраны труда(ОК3);
4. Владеет навыками цифровых и компьютерных технологий(ОК4).

5. Содержание модулей ОРМ

| Вид ОРМ (практики) | Результаты обучения | Тематическое содержание практики | Часы / Объём нагрузки по темам | Рабочая среда, в том числе необходимое оборудование | К-во кредитов / часов | Семестр |
|------------------------------|--|---|---|--|-----------------------|---------|
| 1. Учебная практика | КО101 КО306 КО307 КО308 КО409 КО602 КО603 КО605 КО709 КО610 ОК1 ОК3 | <ol style="list-style-type: none"> 1. Методы поиска творческих идей, с учетом спроса и предложения, общение с клиентами; 2. Организация собственной деятельности, выбор методов и способов выполнения профессиональных задач, оценка их эффективности и качества; 3. Измерение размерных признаков фигур различных типов и половозрастных групп; 4. Расчеты, необходимые для разработки конструкции; 5. Чертежи конструкций по эскизам моделей и размерным признакам потребителей; 6. Нанесение на лекала прорезей для разметки вытачек, складок, контрольных надсечек, долевого направления нитей основы; 7. Наименование деталей кроя швейных изделий; 8. Инструменты и приспособления для ручных и машинных работ; 9. Обработка деталей изделия; 10. Технологическая последовательность изготовления швейных изделий, окончательная обработка швейных изделий. | <ol style="list-style-type: none"> 1. 4ч 2. 6ч 3. 12ч 4. 14ч 5. 16ч 6. 14ч 7. 10ч 8. 10ч 9. 20ч 10. 14ч | <p>Кабинет моделирования швейных изделий, Закройный цех с инструментами и приспособлениями, Швейный цех с наглядными пособиями.</p> <p>Экскурсия на предприятие.</p> | 4/120ч | II |
| 2. Производственная практика | К0101 К0401 К0402 К0403 К0404 К0405 К0406 К0407 К0408 | <ol style="list-style-type: none"> 1. Методы поиска творческих идей, с учетом спроса и предложения, общение с клиентами; 2. Организация собственной деятельности, выбор методов и способов выполнения профессиональных задач, оценка их эффективности и качества; 3. Процесс разработки и оформление лекал; 4. Структура и содержание спецификации лекал; 5. Методы градации лекал; 6. Устройство и технико-эксплуатационные | <ol style="list-style-type: none"> 1. 2ч 2. 2ч 3. 6ч 4. 4ч 5. 6ч 6. 6ч 7. 4ч 8. 6ч 9. 6ч | <p>Закройный цех, Подготовительный цех, Лаборатория</p> | 2/60ч | II |

| | | | | | | |
|---|---|--|---|--|--------|---|
| | K0409 K0712 OK1 OK3 | <p>характеристики оборудования для изготовления лекал;</p> <p>7. Правила рациональной раскладки лекал и последующие изменения.</p> <p>8. Чертежи и оформление лекал на основе модельных конструкций;</p> <p>9. Размножение лекала по иерархической последовательности вручную или с применением компьютерной технологии;</p> <p>10. Работа с компьютерными программами, применяемыми для разработки, градации, раскладки печати и вырезания лекал;</p> <p>11. Нанесение на лекала прорезей для разметки вытачек, складок, контрольных надсечек, долевого направления нитей основы;</p> <p>12. Проверка наличия детали кроя, наличие надсечек и определенных меток.</p> | <p>10. 8ч</p> <p>11. 6ч</p> <p>12. 4ч</p> | | | |
| 3.Производство-технологическая практика | K0406 K0407 K0408 K0408 K0409 K0506 K0507 K0510 K0602 K0606 K0607 K0609 K0612 OK1 OK3 | <p>1. Соблюдение техники безопасности и охраны труда;</p> <p>2. Организация собственной деятельности, выбор методов и способов выполнения профессиональных задач, оценка их эффективности и качества;</p> <p>3. Выполнение чертежей и оформление лекал на основе модельных конструкций;</p> <p>4. Размножение лекала по иерархической последовательности вручную или с применением компьютерной технологии;</p> <p>5. Работа с компьютерными программами, применяемыми для разработки, градации, раскладки печати и вырезания лекал;</p> <p>6. Нанесение на лекала прорезей для разметки вытачек, складок, контрольных надсечек, долевого направления нитей основы;</p> <p>7. Наименование деталей кроя;</p> <p>8. Влажно тепловая обработка деталей швейных изделий;</p> <p>9. Технологическая последовательность изготовления швейных изделий;</p> <p>10. Окончательная обработка швейных изделий;</p> | <p>ПРО4-60ч</p> <p>ПРО5-30ч</p> <p>ПРО6-60ч</p> | Лаборатория, Закройный цех, Швейный цех, | 5/150ч | Ш |

| | | | | | | |
|---------------------------------|--|--|---|--|--------|----|
| | | <ul style="list-style-type: none"> 11. Технологическая схема разделения труда и их анализ; 12. Различия детали кроя; 13. Организация комплектовки неделимых операций, применять методы, способы обработки изделия. | | | | |
| 4.Предквалификационная практика | <ul style="list-style-type: none"> K0506 K0806 K0807 K0808 OK1 OK2 OK3 OK4 | <ul style="list-style-type: none"> 1. Организация собственной деятельности, выбор методов и способов выполнения профессиональных задач, оценка их эффективности и качества; 2. Соблюдение техники безопасности и охраны труда 3. Расстановка оборудования и транспортных средств соответственно порядка; 4. Определение численности рабочей силы, определение разряда, оснащения рабочих мест; 5. Нормы времени на выработку модели, расценка операций; 6. Учет и расчет заработной платы, определение расценок и норм выработки; 7. Расчет технико-экономических показателей; 8. Составление технологической последовательности изготовления изделия; 9. Расчёт такта потока; 10. Выбор типа потока и вида запуска; 11. Комплектация и уточнение неделимых операций; 12. Анализ комплектования готовых швейных изделий; 13. Оформление технической схемы разделения труда. | <ul style="list-style-type: none"> ПРО5-12ч ПРО6-118ч | <ul style="list-style-type: none"> Лаборатория, Закройный цех, Швейный цех, | 4/120ч | IV |

6. Нормы безопасности и охрана труда

Обучающийся, направляемый на практику, как форму ОРМ, должен пройти инструктаж и в учебном заведении, и по месту прохождения практики. Он должен быть осведомлен о:

- роли и обязанности техника в соответствии с Законом Кыргызской Республики от 1 августа 2003 года № 167 «Об охране труда» с поправками, внесенными Законом Кыргызской Республики от 26 июля 2016 года № 142 «О внесении изменений в Закон Кыргызской Республики "Об охране труда"»;
- индивидуальных должностных обязанностях техника (согласно юридическому уведомлению);
- особенностях обеспечения безопасных условий труда в сфере профессиональной деятельности;
- основных нормативных и технических нормативных правовых актах по безопасности труда, производственной санитарии и гигиене, характерных для швейного производства;
- мерах пожарной безопасности и правилах безопасного поведения при пожарах;
- экологическом риске и ущербе окружающей среде;
- основах организации охраны труда;
- методах и средствах защиты от опасных и вредных производственных факторов;
- основах промышленной экологии.

7. Правила оценивания и признания результатов обучения обучающихся (по модулям)

Методы оценивания релевантны результатам обучения. Достигнутые результаты обучения обучающихся оцениваются практиками – представителями производства. Практикам предоставляются оценочные формы/листы для заполнения, с указанием раздела «обучающийся», оценки по завершению демонстрации результатов обучения заносятся в раздел «оценка» согласно оценочной системе учебного заведения.

Обучающиеся должны заполнять дневник на протяжении всего периода обучения, в котором сформированные компетенции подтверждаются практиками.

| Вид практики | ПРО | Метод оценивания | Описание оценки | Оценка (Баллы) |
|------------------|--------------------------------------|--|--|---|
| Учебная практика | ПРО1 ПРО2 ПРО3 ПРО4 ПРО5 | <ul style="list-style-type: none">• Оценка на основе проектов,• Интервью с устным опросом,• Письменный экзамен,• Непосредственное наблюдение,• Тестовые задания. | <ul style="list-style-type: none">• Изучены способы измерения фигур с антропометрическими особенностями тела человека;• Выполнен расчет построение основы конструкции деталей изделия;• Построение чертежа основы конструкции деталей изделий вручную и с применением компьютерных технологий;• Освоены системы автоматизированного проектирования САПР;• Выполнены построение | Экзамен, Дневник, Отчет 60-74 – “3” 75-84 – “4” 85-100 – “5” |

| | | | | |
|--|--|--|--|---|
| | | | <p>чертежей швейных изделий с применением САПР;</p> <ul style="list-style-type: none"> • Подобраны базовые конструктивные основы, уточнены конструктивные решения; • Выполнены чертежи базовых конструкций модели швейных изделий с применением САПР; • Произведено моделирование на основе базовых конструкций с учетом анатомо-физиологических, антропометрических особенностей фигуры человека; • Применены отечественные и зарубежные методы конструирования и моделирования швейных изделий; • Корректированы разработанные чертежи на технологичность, соразмерность и сбалансированность с учетом требованиям нормативных документов; • Устранены конструктивные дефекты. | |
| Производственная практика | ПРО1 ПРО2 ПРО3 ПРО4 ПРО5 ПРО6 | <ul style="list-style-type: none"> • Оценка на основе проектов, • Интервью с устным опросом, • Письменный экзамен, • Непосредственное наблюдение, • Тестовые задания. | <ul style="list-style-type: none"> • Выполнено построение контрольных, рабочих и вспомогательных лекал; • Разработана спецификация лекал; • Выполнена градация контрольных, рабочих и вспомогательных лекал; • Вырезаны лекала на специальном оборудовании или вручную с нанесением на лекала установленных обозначений; • Проверены наличие, наименования лекал; • Выполнена раскладка лекал на графическом экране или вручную в соответствии с установленными техническими условиями, допусками и нормами расхода. | <p>Защита, Дневник, Отчет</p> <p>60-74 – “3” 75-84 – “4” 85-100 – “5”</p> |
| Производственно-технологическая практика | ПРО3 ПРО4 ПРО5 ПРО6 | <ul style="list-style-type: none"> • Оценка на основе проектов, • Интервью с устным опросом, • Письменный | <ul style="list-style-type: none"> • Проверены детали кроя, распределены детали кроя по рабочим местам; • Последовательно обработаны швейные изделия; | <p>Защита, Дневник, Отчет</p> <p>60-74 – “3”</p> |

| | | | | |
|-------------------------------|----------------|--|---|---|
| | | <p>экзамен,</p> <ul style="list-style-type: none"> • Непосредственное наблюдение, • Тестовые задания. | <ul style="list-style-type: none"> • Спроектирован технологический поток швейного цеха; • Рассчитана характеристика применяемых потоков, способ обработки швейных изделий с применением современных инновационных технологий; • Организовано поточное производство с учетом нормы времени; • Составлена технологическая схема разделения труда; • Рассчитаны технико-экономические показатели и выбраны транспортные средства; • Выбрано необходимое оборудование и планировка швейного цеха; • Выбран тип, такт и мощность потока; • Выбраны условия организации, ритм и предварительный расчет потока. | <p>75-84 – “4” 85-100 – “5”</p> |
| Предквалификационная практика | ПРО5; ПРО6; | <ul style="list-style-type: none"> • Оценка на основе проектов, • Интервью с устным опросом, • Письменный экзамен, • Непосредственное наблюдение, • Тестовые задания. | <ul style="list-style-type: none"> • Проверены детали кроя, распределены детали кроя по рабочим местам; • Последовательно обработаны швейные изделия; • Спроектирован технологический поток швейного цеха; • Рассчитана характеристика применяемых потоков, способ обработки швейных изделий с применением современных инновационных технологий; • Организовано поточное производство с учетом нормы времени; • Составлена технологическая схема разделения труда; • Рассчитаны технико-экономические показатели и выбраны транспортные средства; • Выбрано необходимое оборудование и планировка швейного цеха; • Выбран тип, такт и мощность потока; • Выбраны условия организации, ритм и предварительный расчет потока. | <p>Защита, Дневник, Отчет</p> <p>60-74 – “3” 75-84 – “4” 85-100 – “5”</p> |