



СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
ОБРАЗОВАНИЕ: НАЧАЛЬНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБРАЗОВАНИЕ

ПРОФЕССИЯ: ОПЕРАТОР ШВЕЙНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

ОСТ 9 ПО 02.32.22 - 2002

Издание официальное

УТВЕРЖДАЮ

Первый заместитель Министра
образования Российской Федерации

А.Ф. Киселев

Дата введения: 10 декабря 2002 г.

СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
ОБРАЗОВАНИЕ: НАЧАЛЬНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБРАЗОВАНИЕ

ПРОФЕССИЯ: ОПЕРАТОР ШВЕЙНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

ОСТ 9 ПО 02.32.22 - 2002

Издание официальное

СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

Образование: начальное профессиональное образование

Education: initial vocational education

Профессия: оператор швейного
оборудования

ОСТ 9 ПО 02.32.22-2002

Profession: sewing equipment operator

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Стандарт начального профессионального образования Российской Федерации по профессии “Оператор швейного оборудования” (федеральный компонент) разработан в соответствии с Перечнем профессий начального профессионального образования, утвержденным Постановлением Правительства Российской Федерации от 08.12.1999 г. № 1362, и включает документы:

- а) профессиональную характеристику;
- б) федеральный компонент содержания образования.

Содержание общепрофессионального (отраслевого) цикла представляется стандартизованным блоком по предмету “Экономика отрасли и предприятия”.

Содержание общеобразовательной подготовки при освоении профессии начального профессионального образования определяется федеральным компонентом среднего (полного) общего образования.

Профессиональная характеристика отражает содержательные параметры в виде практических и теоретических основ деятельности.

С. 2 ОСТ 9 ПО 02.32.22-2002

В структуре федерального компонента содержания образования (профессионального цикла) выделены блоки учебного материала, предметные области и учебные элементы с указанием определенных уровней их усвоения.

Названия учебных элементов в стандарте указывают на конкретное содержание деятельности, которое должен освоить выпускник в результате обучения. Соотношение теоретического и практического обучения определяется учебно-программной документацией.

Стандарт начального профессионального образования предусматривает использование следующих уровней усвоения:

1 уровень - узнавание изученных ранее объектов, свойств, процессов и выполнение профессиональной деятельности с опорой (подсказкой);

2 уровень - самостоятельное выполнение (по памяти) типовой деятельности;

3 уровень - создание и выполнение алгоритма нетиповой деятельности.

При изложении федерального компонента принят следующий порядок:

- названия блоков пишутся заглавными буквами и имеют сквозную нумерацию;

- названия предметных областей внутри блоков выделены прописными буквами, номер предметной области содержит номер блока и порядковый номер области внутри блока;

- номер основного обобщающего учебного элемента включает номер предметной области и порядковый номер данного элемента;

- узловые учебные элементы перечисляются с красной строки после основного обобщающего учебного элемента, к которому они относятся;

- для ряда учебных элементов и некоторых предметных областей выделены характеризующие их признаки, которые следуют после двоеточия за названием предметной области или учебного элемента;

- признаки основного обобщающего учебного элемента или предметной области относятся ко всем входящим в них нижерасположенным учебным элементам;

- для учебных элементов, после которых уровень усвоения не указан, подразумевается первый уровень;

- уровень усвоения, отличный от первого уровня, указывается в круглых скобках непосредственно за учебным элементом или признаком и относится только к нему.

Рабочие учебные планы и программы для организации обучения разрабатываются образовательными учреждениями начального профессионального образования на основе Модели учебного плана (ОСТ 9 ПО 01.03-93), настоящего стандарта на профессию и с учетом примерной учебно-программной документации, разработанной Институтом развития профессионального образования Министерства образования Российской Федерации, а также национально-региональных условий.

Стандарт начального профессионального образования имеет межведомственный характер, распространяется на все формы подготовки по данной профессии как в государственных, так и негосударственных образовательных учреждениях и имеет юридическую силу во всех субъектах Российской Федерации.

ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Профессия начального профессионального образования

Оператор швейного оборудования.

Профессии по Общероссийскому классификатору профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов (ОК 016-94):

- оператор швейного оборудования (3-5 разряды);
- швея (3-5 разряды).

2. Назначение профессии

Выполнение технологических операций по обработке деталей и узлов швейных изделий на специальных швейных машинах, автоматическом и полуавтоматическом оборудовании предприятий легкой промышленности, специализированных по видам производств и ассортиментной группе изделий.

3. Квалификация

В соответствии с Перечнем профессий начального профессионального образования профессия “Оператор швейного оборудования” относится к 3-ей ступени квалификации и предполагает получение среднего (полного) общего образования.

Уровень квалификации выпускника по профессиям начального профессионального образования устанавливается в соответствии с действующей системой тарификации по профессиям ОК 016-94 и другими нормативными актами органов по труду.

4. Содержательные параметры профессиональной деятельности

Практические основы профессиональной деятельности	Теоретические основы профессиональной деятельности
1	2

Общепрофессиональные параметры

Применение экономически обоснованных приемов технологии и организации труда на предприятиях легкой промышленности.

Определение вида, свойств и качества материалов для швейных изделий.

Определение деталей швейных изделий в эскизах и чертежах конструкций.

Определение деталей кроя изделия.

Использование лекал по назначению.

Определение качества кроя.

Выполнение операций по обработке деталей и узлов швейных изделий на технологическом оборудовании швейного участка.

Соблюдение правил безопасной эксплуатации швейного оборудова-

Основы экономики отрасли и предприятия.

Материалы, применяемые для изготовления швейных изделий; виды, свойства, назначение материалов. Требования к качеству материалов.

Общие сведения о процессах проектирования швейных изделий. Роль эскизов и конструкций.

Составные части швейных изделий, детали конструкции изделий.

Виды и назначение лекал.

Требования к качеству кроя.

Технологическое оборудование швейного производства; виды, назначение, устройство и принцип работы.

Правила безопасной эксплуатации швейного оборудования.

1	2
---	---

ния.

Работа на швейном оборудовании с соблюдением установленных технологических режимов.

Устранение мелких неполадок в работе швейного оборудования.

Применение по назначению специальных устройств, средств малой механизации при выполнении технологических операций.

Ведение технологического процесса изготовления швейных изделий ассортиментных групп.

Обработка отдельных деталей и узлов изделий на швейном оборудовании с применением современных методов и рациональных приемов.

Выполнение технологических операций с соблюдением технологических параметров обработки деталей изделий. Применение режимов технологической обработки с учетом

Правила работы на швейном оборудовании. Система установки технологических режимов.

Правила технического обслуживания оборудования. Порядок устранения неисправностей.

Виды и назначение специальных устройств, приспособлений, средств механизации и автоматизации.

Технологический процесс изготовления швейных изделий. Последовательность технологических операций, приемов.

Ассортиментные группы швейных изделий; виды изделий.

Методы и приемы обработки деталей и узлов изделий на швейном оборудовании. Виды строчек и швов.

Назначение влажно-тепловой обработки (ВТО) деталей и узлов и готовых изделий; методы ВТО.

Технологические параметры обработки деталей изделий, технологические режимы обработки швейных изделий из разных материалов.

1	2
---	---

вида изделия и материала.

Контроль качества обработки деталей и узлов швейных изделий.

Рациональная организация рабочего места.

Соблюдение требований безопасности труда.

Требования к качеству швейных изделий.

Правила организации рабочего места.

Требования безопасности труда.

Специальные параметры

Профессия: оператор швейного оборудования

Выполнение технологических операций пошива на специальных машинах, автоматах и полуавтоматах швейного участка с применением рациональных способов и приемов обработки швейных изделий.

Ведение процессов настила различных материалов на автоматизированном настилочном комплексе.

Ведение процесса раскроя различных материалов на автоматизированном раскройном комплексе.

Соблюдение технологических

Виды технологических операций, выполняемых на специальных швейных машинах, полуавтоматах, автоматах.

Способы и приемы обработки швейных изделий на специальных машинах автоматического и полуавтоматического действия.

Технологические процессы приготовительно-раскройного производства: настиление, раскрой различных материалов.

Оборудование раскройного участка (автоматизированные комплексы), принцип работы и правила эксплуатации.

Технологические режимы про-

1	2
режимов настиления и раскроя материалов. Установка и корректировка режимов.	цессов настиления и раскроя материалов. Правила установки и корректировки режимов.
Соблюдение норм расхода материалов.	Нормы расхода материалов.
Обеспечение бесперебойной работы обслуживаемого оборудования.	Меры по обеспечению бесперебойной работы обслуживаемого оборудования.
Проверка качества настила и кроя.	Требования к качеству настила и кроя.

Профессия: швея

Выполнение машинных и ручных работ по пошиву изделий ассортиментных групп из различных материалов.

Виды ручных и машинных работ при изготовлении швейных изделий ассортиментных групп; методы и приемы их выполнения.

Обработка деталей и узлов швейных изделий на универсальных и специальных машинах, соединение деталей, сборка изделий.

Виды универсальных и специальных швейных машин для пошива изделий; правила их обслуживания.

5. Специфические требования

Минимальный возраст приема на работу для профессии “Оператор швейного оборудования” - 16 лет.

Пол не регламентируется.

Медицинские ограничения регламентированы Перечнем медицинских противопоказаний Министерства здравоохранения Российской Федерации.

ФЕДЕРАЛЬНЫЙ КОМПОНЕНТ СОДЕРЖАНИЯ ОБРАЗОВАНИЯ

№/№	Учебные элементы и уровни их усвоения
1	2
1.	<p style="text-align: center;">ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ БЛОК</p> <p>1.1. <i>Материаловедение</i></p> <p>1.1.1. Вводная часть Классификация швейных материалов (2).</p> <p>1.1.2. Волокнистые материалы (2) Классификация текстильных волокон. Строение и свойства волокон. Хлопок. Шерсть. Лен. Шелк натуральный. Химические волокна; классификация. Минеральные волокна.</p> <p>1.1.3. Технология ткани (2) Классификация тканей. Ассортимент тканей для швейных изделий. Общие сведения о процессах производства тканей. Прядение. Основные процессы прядения. Классификация пряжи; нитей. Свойства пряжи и нитей. Показатели качества пряжи и нитей. Ткачество. Процесс выработки ткани на ткацком станке. Дефекты ткани; их влияние на процессы швейного производства. Отделка тканей. Процессы отделки. Дефекты отделки. Определение нитей основы, утка. Особенности лицевой и изнаночной сторон.</p>

1	2
1.1.4.	<p>Строение и свойства тканей (2)</p> <p>Основные показатели строения ткани. Классификация ткацких переплетений. Влияние плотности переплетений на свойства ткани.</p> <p>Свойства тканей: механические, физические, оптические; их особенности.</p> <p>Определение вида и свойств ткани.</p>
1.1.5.	<p>Сортность тканей (2)</p> <p>Показатели качества, сорта тканей. Стандартизация ткани.</p>
1.1.6.	<p>Ассортимент тканей по видам волокон (2). Технологические свойства тканей (2)</p>
1.1.7.	<p>Кожа натуральная и искусственная (2)</p> <p>Ассортимент, применение, показатели качества кожи.</p> <p>Пленочные и дублированные материалы; технологические свойства, применение.</p>
1.1.8.	<p>Нетканые материалы (2)</p> <p>Способы производства. Ассортимент. Технологические свойства.</p>
1.1.9.	<p>Трикотажные материалы (2)</p> <p>Общие сведения о производстве. Классификация трикотажа.</p> <p>Трикотажное полотно; структура, свойства, применение. Требования к качеству.</p>
1.1.10.	<p>Материалы для соединения деталей одежды (2)</p> <p>Нитки швейные; классификация, свойства, применение. Требо-</p>

1	2
	<p>вания к качеству.</p> <p>Материалы клеевые.</p> <p>1.1.11. Утепляющие материалы (2)</p> <p>Классификация утепляющих материалов; применение. Виды, сырьевой состав и свойства утепляющих материалов, показатели качества.</p> <p>1.1.12. мех натуральный и искусственный (2)</p> <p>Ассортимент, классификация, применение меха, показатели качества.</p> <p>Виды, структура пушно-меховой шкуры. Основные свойства натурального пушно-мехового полуфабриката.</p> <p>Виды, состав и свойства искусственного меха.</p> <p>1.1.13. Отделочные материалы и фурнитура; виды, назначение и требования к ним (2)</p> <p>1.1.14. Подкладочные и прокладочные материалы; ассортимент, свойства, режимы обработки, применение, показатели качества (2)</p> <p>1.1.15. Уход за швейными материалами, изделиями; их хранение (2)</p> <p>1.2. <i>Специальный рисунок</i></p> <p>1.2.1. Вводная часть</p> <p>Задачи специального рисунка. Роль эскиза в проектировании швейных изделий (2). Виды рисунка (2). Материалы и принадлежности для рисунка (2).</p>

1	2
1.2.2.	<p>Композиция рисунка (2)</p> <p>Композиция; законы и правила композиции. Принципы композиционного построения рисунка.</p>
1.2.3.	<p>Геометрические композиции в рисунке (2)</p> <p>Построение геометрических фигур. Принцип построения композиции рисунка из геометрических фигур.</p>
1.2.4.	<p>Орнаментальные композиции в рисунке (2)</p> <p>Раппорт. Раппортные композиции. Орнамент. Виды орнамента в тканях. Принципы построения геометрического и растительного орнамента.</p>
1.2.5.	<p>Пластические свойства ткани в композиции рисунка (2)</p> <p>Значение пластичности ткани; использование в проектировании деталей одежды. Методы выявления пластичности ткани в композиции рисунка.</p>
1.2.6.	<p>Цвет в композиции рисунка (2)</p> <p>Цвет предметов. Группы цвета. Цветовой тон. Насыщенность. Цветовой круг. Гармония цвета; гармонические сочетания цветов. Принципы построения композиции рисунка в цвете.</p>
1.2.7.	<p>Вычерчивание деталей одежды; макетирование (2)</p>
1.2.8.	<p>Схемы фигур пропорциональной и стилизованной (2). Построение фигуры по схеме (2)</p>
1.2.9.	<p>Детали одежды; приемы построения деталей швейных изделий; зарисовка деталей разных форм (2)</p>

1	2
1.2.10.	Построение силуэтных форм костюма (2). Рисунок моделей швейных изделий (2)
1.3.	<i>Основы конструирования швейных изделий</i>
1.3.1.	Задачи конструирования; системы и методы (2)
1.3.2.	Размерные признаки фигуры (2). Величины размерных признаков типовых фигур (2)
1.3.3.	Методы измерения фигур (2)
1.3.4.	Конструктивные прибавки (2)
1.3.5.	Чертеж основы изделия (2)
1.3.6.	Принципы конструирования деталей изделий, изделий одежды на базовой основе (2)
1.3.7.	Принципы конструирования силуэтных форм изделия (2)
1.3.8.	Особенности конструирования швейных изделий ассортиментных групп (2)
1.3.9.	Общие сведения о процессе разработки конструкций лекал

1	2
1.4.	<p data-bbox="285 298 491 334">Оборудование</p> <p data-bbox="176 415 488 445">1.4.1. Вводная часть</p> <p data-bbox="285 471 1257 560">Механизация и автоматизация технологических процессов швейного производства; современное состояние и перспективы (2).</p> <p data-bbox="285 586 1257 731">Классификация швейных машин (2). Виды оборудования для ВТО (2). Виды оборудования подготовительного и раскройного производств (2).</p> <p data-bbox="176 808 834 842">1.4.2. Общее устройство швейных машин (2)</p> <p data-bbox="285 868 1257 1064">Основные узлы, механизмы машин. Детали для соединения узлов, механизмов швейных машин. Механизмы передачи и преобразования движений. Условные обозначения на кинематических схемах.</p> <p data-bbox="176 1145 908 1179">1.4.3. Процесс образования челночного стежка (2)</p> <p data-bbox="337 1205 754 1239">Строение челночного стежка.</p> <p data-bbox="285 1266 1257 1409">Заправка ниток. Правила регулировки натяжения нитей и величины стежка. Способы наладки швейной машины для работы с различными тканями.</p> <p data-bbox="176 1489 1257 1578">1.4.4. Техническая характеристика и конструктивные особенности швейных машин (2)</p> <p data-bbox="285 1604 1257 1691">Модификация швейных машин; их назначение. Классификация машинных игл. Подбор игл и ниток.</p> <p data-bbox="285 1717 1257 1860">Механизм иглы. Механизм нитепритягивателя. Механизм челнока. Механизм двигателя ткани. Регулятор стежка. Механизм обратного хода. Узел лапки; механизм подъема. Установка лапки.</p>

1	2
	<p>Устройство, правила наладки, регулировки, смазки механизмов швейных машин.</p>
1.4.5.	<p>Электротехническая характеристика швейных машин (2)</p> <p>Электродвигатели швейных машин. Системы и средства управления электроприводами. Средства защиты. Система взаимодействия электродвигателя и механизмов машины.</p>
1.4.6.	<p>Приспособления малой механизации на швейных машинах (2)</p>
1.4.7.	<p>Техническое обслуживание швейных машин</p> <p>Неполадки в работе швейных машин; способы устранения (2). Виды ремонта. Правила ухода за швейными машинами (2). Правила безопасности труда (2).</p>
1.4.8.	<p>Оборудование для ВТО и клеевого соединения деталей (2)</p> <p>Утюги. Прессы. Увлажнители и отпарочные аппараты. Оборудование для клеевого соединения деталей. Приспособления для ВТО. Организация рабочего места. Правила безопасности труда.</p>
1.4.9.	<p>Машины одноигольные и двухигольные челночного стежка (2)</p> <p>Процесс образования челночной строчки. Конструктивные особенности вариантов базовых машин, техническая характеристика, применение.</p>
1.4.10.	<p>Машины однониточного и двухниточного цепного стежка (2)</p> <p>Процесс образования цепного стежка. Конструктивные особенности машин, техническая характеристика, применение.</p>

1	2
1.4.11.	<p>Машины для зигзагообразной строчки (2)</p> <p>Процесс образования зигзагообразной строчки. Конструктивные особенности машин, техническая характеристика, применение.</p>
1.4.12.	<p>Машины краеобметочные и стачечно-обметочные (2)</p> <p>Процесс образования краеобметочных стежков. Конструктивные особенности машин, техническая характеристика, применение.</p>
1.4.13.	<p>Машины потайного стежка (2)</p> <p>Процесс образования потайных стежков. Конструктивные особенности машин, техническая характеристика, применение.</p>
1.4.14.	<p>Полуавтоматы петельные и закрепочные (2)</p> <p>Процесс образования петли челночным и цепным стежком. Конструктивные особенности полуавтоматов, техническая характеристика, применение.</p>
1.4.15.	<p>Пуговичные полуавтоматы (2)</p> <p>Принцип работы полуавтомата. Конструктивные особенности, техническая характеристика, применение.</p>
1.4.16.	<p>Специальные швейные машины, полуавтоматы (2)</p> <p>Назначение машин, техническая характеристика, принцип действия, применение. Основные регулировки.</p> <p>Комплекты оборудования специального назначения.</p> <p>Автоматические линии. Микропроцессорные средства в технологическом процессе швейного производства.</p>
1.4.17.	<p>Дополнительное, вспомогательное оборудование швейного участка</p>

1	2
	<p>Конвейеры, транспортеры, тележки-кронштейны. Стеллажи для хранения кроя, полуфабрикатов, готовой продукции и др. Столы контролера, для ручных работ и др.</p> <p>1.5. <i>Технология швейного производства</i></p> <p>1.5.1. Вводная часть</p> <p>Легкая промышленность, ее подотрасли. Предприятия швейного производства.</p> <p>Ассортимент швейных изделий (2). Классификация швейных изделий (2). Основные этапы изготовления швейных изделий (2).</p> <p>Характеристика труда оператора швейного оборудования (2).</p> <p>1.5.2. Ручные работы (2)</p> <p>Организация рабочего места. Инструмент и приспособления для ручных работ; правила пользования.</p> <p>Виды ручных стежков и строчек; применение. Технические условия на выполнение ручных работ. Терминология ручных работ.</p> <p>Выполнение стежков и строчек; пришивание фурнитуры.</p> <p>1.5.3. Машинные работы (2)</p> <p>Организация рабочего места. Оборудование, инструмент и приспособления для машинных работ; правила и приемы пользования ими. Регулировка машин.</p> <p>Виды машинных стежков и строчек; применение. Виды швов в изделиях. Конструкция швов. Технические требования к машинным швам.</p> <p>Терминология машинных работ. Выполнение машинных строчек и швов.</p>

1	2
1.5.4.	<p>Влажно-тепловая обработка (ВТО) швейных изделий (2)</p> <p>Организация рабочего места. Правила применения оборудования и приспособлений для ВТО. Виды работ, технические требования к выполнению операций ВТО. Технологические режимы ВТО.</p> <p>Влажно-тепловая обработка деталей швейных изделий ассортиментных групп.</p>
1.5.5.	Клеевой метод обработки деталей изделий, его применение (2)
1.5.6.	<p>Обработка деталей и узлов швейных изделий (2)</p> <p>Виды деталей швейных изделий ассортиментных групп. Конструктивные особенности деталей. Технические требования к обработке. Дополнительные материалы для обработки деталей. Способы, последовательность и приемы обработки деталей изделий.</p> <p>Конструктивно-декоративные элементы в швейных изделиях: вытачки, складки, рельефы; их назначение, виды. Приемы технологической обработки.</p> <p>Виды петель в изделии. Обработка петель.</p> <p>Виды застежек в изделии. Методы обработки застежек.</p> <p>Технология обработки деталей и узлов швейных изделий ассортиментных групп.</p>
1.5.7.	<p>Технология швейных изделий ассортиментных групп (2)</p> <p>Виды изделий в ассортиментных группах. Виды материалов. Детали кроя. Методы и приемы обработки деталей и узлов, сборки изделий. Технологическая последовательность операций. Влажно-тепловая обработка деталей, полуфабриката и готового изделия. Требования к качеству.</p>

1	2
1.5.8.	<p>Выполнение технологических операций при обработке деталей, сборке швейных изделий (2).</p> <p>Методы технологической обработки швейных изделий из разных материалов (2)</p> <p>Особенности обработки деталей, узлов изделий из дублированных материалов, искусственного меха, кожи; из материалов, содержащих полимерные и полиэфирные волокна, других синтетических тканей.</p> <p>Особенности сборки изделий из комбинированных материалов.</p>
1.5.9.	<p>Процессы подготовительно-раскройного производства на предприятии (2)</p> <p>Основные функции и процессы производства; принцип организации. Показатели эффективности производства. Требования к качеству кроя. Порядок хранения кроя.</p>
1.5.10.	<p>Общие сведения об организации технологических потоков швейного производства</p> <p>Типы технологических потоков. Параметры потоков, их характеристика. Назначение инструкционно-технологических карт.</p>
1.5.11.	<p>Стандартизация и контроль качества продукции</p> <p>Сущность стандартизации; основные понятия. Виды стандартов. Стандарты для предприятий швейного производства (2). Формы и методы контроля качества продукции (2).</p>
1.5.12.	<p>Охрана труда, электробезопасность и пожарная безопасность на предприятии (2)</p>

1	2
	<p>Условия труда. Причины и меры предупреждения травматизма и профессиональных заболеваний.</p> <p>Требования безопасности труда на предприятии, на производственном участке, на рабочем месте.</p> <p>Требования электробезопасности. Пожарная безопасность.</p> <p style="text-align: center;">2. СПЕЦИАЛЬНЫЙ БЛОК</p> <p>для профессии</p> <p><i>“Оператор швейного оборудования”</i></p> <p>2.1. Технология швейного производства</p> <p>2.1.1. Процессы подготовительно-раскройного производства на предприятии (2)</p> <p>Процесс настиления ткани. Способы настиления и виды настила. Технология настиления: виды технологических операций, порядок их выполнения; режимы настиления. Правила обслуживания технологического оборудования автоматизированного настилочного комплекса; используемые приспособления.</p> <p>Процесс раскроя материалов. Способы раскроя. Технические условия на раскрой. Технология раскроя: виды технологических операций, порядок их выполнения. Правила обслуживания технологического оборудования автоматизированного раскройного комплекса; используемые приспособления.</p> <p>Контроль качества настила, кроя.</p>

1	2
2.2.	<p data-bbox="285 298 491 338"><i>Оборудование</i></p> <p data-bbox="175 413 1170 453">2.2.1. Оборудование подготовительно-раскройного производства (2)</p> <p data-bbox="285 469 1257 560">Сведения об автоматизации процессов производства. Применение электронно-вычислительных машин.</p> <p data-bbox="285 584 1257 782">Состав оборудования автоматизированного настольного комплекса и автоматизированного раскройного комплекса. Виды, назначение, принцип работы, правила наладки и эксплуатации оборудования.</p>

**Распределение времени обучения по профессии
“Оператор швейного оборудования”
по разделу “Профессиональная подготовка”**

<i>Количество часов</i>	
<i>на базе среднего (полного) общего образования</i>	<i>на базе основного общего образования с получением среднего (полного) общего образования</i>
<i>Сроки обучения</i>	
<i>1 год</i>	<i>3 года</i>
<i>Профессиональная подготовка</i>	
<i>1036</i>	<i>2248</i>
<i>Резерв времени</i>	
<i>50</i>	<i>100</i>
<i>Консультации</i>	
<i>50</i>	<i>200</i>
<i>Экзамены</i>	
<i>24</i>	<i>24</i>

**СТАНДАРТ РАЗРАБОТАН
ИНСТИТУТОМ РАЗВИТИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО
ОБРАЗОВАНИЯ МИНОБРАЗОВАНИЯ РОССИИ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ:**

Директор
Института развития профессионального
образования Минобразования России,
д.филос.н., профессор

И.П. Смирнов

Зам. директора
Института развития профессионального
образования Минобразования России,
д.п.н.

Л.Д. Федотова

Руководитель разработки
Зав. лабораторией методического
обеспечения профессий легкой промышлен-
ности и сферы услуг, к.п.н.

О.Б. Читаева

Исполнитель
Методист
лаборатории методического
обеспечения профессий легкой промышлен-
ности и сферы услуг

Т.Н. Бутко

СОГЛАСОВАНО:

Московский государственный текстильный
университет им. А.Н. Косыгина
Доцент кафедры технологии трикотажного
производства
25 сентября 2002 г. № 34-31

Г.А. Крючкова

Управление начального профессионального
образования Минобразования России
Начальник Управления,
д.э.н., профессор

Е.Я. Бутко