



МИНОБРНАУКИ РОССИИ
Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«Российский государственный геологоразведочный университет имени Серго
Орджоникидзе»
(МГРИ)

Университетский колледж

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА
производственной практики
профессионального модуля
ПМ 02. ИЗГОТОВЛЕНИЕ ЮВЕЛИРНЫХ ИЗДЕЛИЙ СО ВСТАВКАМИ


Приложение к основной образовательной программе среднего профессионального образования – программе подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии 54.01.02 Ювелир

Форма обучения – очная

Разработано Университетским колледжем МГРИ.

Содержание программы практики – приложения к образовательной программе среднего профессионального образования – программе подготовки квалифицированных рабочих и служащих по профессии 54.01.02 Ювелир согласовано представителем работодателя:

Генеральный директор
ООО «АртАуро»


(подпись)

Д.А. Мирошник



1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ ПП.02

1.1. Место производственной практики в структуре основной профессиональной образовательной программы (далее ОПОП):

Программа производственной практики является частью основной профессиональной образовательной программы квалифицированных рабочих, служащих профессии **54.01.02 Ювелир** в части освоения основных видов профессиональной деятельности: «Изготовление ювелирных изделий со вставками»

1.2. Цели и задачи производственной практики:

С целью овладения указанным видом профессиональной деятельности «Изготовление ювелирных изделий со вставками» обучающийся в ходе учебной практики должен освоить:

иметь практический опыт:

- монтировки изделий художественного и утилитарного назначения;
- закрепления вставок в касты;
- закрепления вставок с помощью клея;

уметь:

- организовывать рабочее место;
- производить сборку неподвижных и подвижных соединений (посредством штифта, заклепки, резьбовой пары);
- закреплять вставки из стекла, поделочных камней и корунда прямоугольной, квадратной и грушевидной формы в крапановые и глухие касты;

знать:

- различные виды закрепок: ободковой, крапановой, глухой, корнеровой, каре, фаденовой, тиктовой, кармезиновой; рельсовой, гладной, «паве», закрепки «на щелчок», клеевой закрепки;
- приемы пассивки оправы и подгонки гнезда под вставку;
- назначение и устройство оборудования, инструментов и приспособлений для закрепки ювелирных вставок;
- правила техники безопасности при выполнении ювелирных работ.

1.3. Количество часов на освоение программы производственной практики:

Всего: 252 часа.

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Результатом производственной практики является освоение общих компетенций (ОК):

Код	Наименование общих компетенций
ОК 01	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам;
ОК 02	Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности;
ОК 03	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по правовой и финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях;
ОК 04	Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде;
ОК 05	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста;
ОК 06	Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных российских духовно-нравственных ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения;
ОК 07	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях;
ОК 08	Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности;
ОК 09	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках.

профессиональных компетенций (ПК):

Код	Наименование видов деятельности и профессиональных компетенций
ВД 1	Изготовление ювелирных и художественных изделий со вставками
ПК 2.1	Анализировать характеристики материала вставок;
ПК 2.2	Выполнять операции огранки ювелирных вставок;

ПК. 2.3	Подготавливать детали ювелирных изделий;
ПК 2.4	Применять технологии лазерного гравирования при изготовлении ювелирных и художественных изделий;
ПК 2.5	Подбирать инструменты и оборудование для изготовления ювелирных изделий со вставками;
ПК 2.6	Монтировать вставки различными способами;
ПК 2.7	Контролировать качество огранки и монтажа ювелирных вставок.

3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

3.1. Тематический план

Коды формируемых компетенций	Наименование разделов профессионального модуля ПМ 03	Сроки проведения
1	2	3
ПК 2.1 – ПК 2.7	Изготовление комплекта женских украшений с использованием сложных видов заправки	в соответствии с графиком учебного процесса
ПК 2.1 – ПК 2.7	Изготовление комплекта мужских украшений с использованием сложных видов заправки	

3.2. Содержание практики

Виды деятельности	Виды работ	Содержание освоенного учебного материала, необходимого для выполнения работ	Наименование учебных дисциплин, междисциплинарных курсов с указанием тем, обеспечивающих выполнение видов работ
1	2	3	4
Изготовление комплекта женских украшений с использованием сложных видов закрепки	Изготовление комплекта женских украшений с использованием сложных видов закрепки		
	Заготовительные операции. Отжиг, правка и рихтовка металлической пластины.	Заготовительные операции. Отжиг, правка и рихтовка металлической пластины.	Мдк 01.01 Раздел 2.Изготовление ювелирных изделий из цветных и драгоценных металлов Тема 2.2. Заготовительные операции
	Разметка металлической пластины под шарнирные трубки.	Монтировочные операции ювелирного производства при работе с цветными и драгоценными (благородными) металлами.	Мдк 01.01 Раздел 2.Изготовление ювелирных изделий из цветных и драгоценных металлов Тема 2.3.Монтировочные операции
	Протягивание шарнирной трубки. Отжиг, отбеливание и промывка шарнира. Волочение проволоочных заготовок.	Виды заготовительных операций. Прокатка, вальцовка, волочение, штамповка, ковка.	Мдк 01.01 Раздел 2.Изготовление ювелирных изделий из цветных и драгоценных металлов Тема 2.2. Заготовительные операции
	Разметка, выпиливание и опиление заготовок.	Монтировочные операции ювелирного производства при работе с цветными и драгоценными (благородными) металлами. Выпиливание лобзиком, опиление.	Мдк 01.01 Раздел 2.Изготовление ювелирных изделий из цветных и драгоценных металлов Тема 2.3.Монтировочные операции
	Сборка деталей изделий. Пайка, отбеливание, промывка.	Классификация многодетальных ювелирных изделий, применение сложных видов оправ в изготовлении ювелирных изделий.	Мдк 01.01 Раздел 2.Изготовление ювелирных изделий из цветных и драгоценных металлов Тема 2.3.Монтировочные операции МДК 03.01

Изготовление			Раздел 4. Способы индивидуальной монтажки сложных ювелирных изделий в разных техниках и стилях Тема 4.1. Технология изготовления сложных видов ювелирных изделий
	Обработка мест пайки. Шабрение и шлифовка.	Монтажные операции ювелирного производства при работе с цветными и драгоценными (благородными) металлами. Пайка. Назначение припоев, их условное обозначение на чертежах.	Мдк 01.01 Раздел 2.Изготовление ювелирных изделий из цветных и драгоценных металлов МДК 03.01 Тема 3.1. Виды сложных оправ
	Разметка изделий под вставки. Сверление и раззенковка отверстий. Установка вставок в посадочные места.	Комбинированная закрепка. Использование комбинированных видов закрепки в современном ювелирном производстве. Сочетание различных видов и способов закрепки в одном изделии. Последовательность закрепки вставок.	МДК 03.01 Тема 3.3. Современные способы закрепки Комбинированная закрепка. Использование комбинированных видов закрепки в современном ювелирном производстве.
	Закрепка вставок.	Технология закрепки вставок в многодетальные оправы.	МДК 03.01 Тема 3.3. Современные способы закрепки Комбинированная закрепка. Использование комбинированных видов закрепки в современном ювелирном производстве.
	Полировка изделий. Промывка изделий.	Технологии шлифования и полирования ювелирных изделий. Механическое и ручное полирование. Абразивные материалы. Технологии электрохимического полирования	Мдк 01.01 Тема 2.5. Отделочные операции
	Изготовление запонок с использованием сложных видов закрепки		
	Заготовительные операции. Правка, отжиг заготовок. Протягивание проволоки.	Заготовительные операции. Отжиг, правка и рихтовка металлической пластины.	Мдк 01.01 Раздел 2.Изготовление ювелирных изделий из цветных и драгоценных металлов Тема 2.2. Заготовительные операции МДК 03.01 Тема 4.1. Технология изготовления сложных видов

<p>комплекта мужских украшений с использованием сложных видов закрепки</p>			ювелирных изделий Технология изготовления запонок. Виды замковых устройств для запонок
	Разметка, выпиливание и опиление заготовок.	Монтировочные операции ювелирного производства при работе с цветными и драгоценными (благородными) металлами.	<p>Мдк 01.01</p> <p>Раздел 2.Изготовление ювелирных изделий из цветных и драгоценных металлов</p> <p>Тема 2.3.Монтировочные операции МДК 03.01 Тема 4.1. Технология изготовления сложных видов ювелирных изделий Технология изготовления запонок. Виды замковых устройств для запонок</p>
	Сборка деталей изделий. Пайка, отбеливание, промывка.	Классификация многодетальных ювелирных изделий, применение сложных видов оправ в изготовлении ювелирных изделий.	<p>Мдк 01.01</p> <p>Раздел 2.Изготовление ювелирных изделий из цветных и драгоценных металлов</p> <p>Тема 2.3.Монтировочные операции МДК 03.01</p> <p>Раздел 4. Способы индивидуальной монтировки сложных ювелирных изделий в разных техниках и стилях</p> <p>Тема 4.1. Технология изготовления сложных видов ювелирных изделий</p>
	Обработка мест пайки. Шабрение и шлифовка.	Монтировочные операции ювелирного производства при работе с цветными и драгоценными (благородными) металлами. Пайка. Назначение припоев, их условное обозначение на чертежах.	<p>Мдк 01.01</p> <p>Раздел 2.Изготовление ювелирных изделий из цветных и драгоценных металлов</p>
	Разметка изделий под вставки. Сверление и раззенковка отверстий. Установка вставок в посадочные места.	Монтировочные операции ювелирного производства при работе с цветными и драгоценными (благородными) металлами.	<p>Мдк 01.01</p> <p>Раздел 2.Изготовление ювелирных изделий из цветных и драгоценных металлов</p> <p>Тема 2.3.Монтировочные операции МДК 03.01 Тема 4.1. Технология изготовления сложных видов</p>

		ювелирных изделий Технология изготовления запонок. Виды замковых устройств для запонок
Закрепка вставок.	Технология закрепки вставок в многодетальные оправы.	МДК 03.01 Тема 3.3. Современные способы закрепки Комбинированная закрепка. Использование комбинированных видов закрепки в современном ювелирном производстве.
Полировка изделий. Промывка изделий. Просмотр работ	Технологии шлифования и полирования ювелирных изделий. Механическое и ручное полирование. Абразивные материалы. Технологии электрохимического полирования	Мдк 01.01 Тема 2.5.Отделочные операции
Изготовление кольца с крапановым кастом и сложными видами закрепки		
Заготовительные операции. Вальцовка, волочение, отжиг.	Комбинированная закрепка. Использование комбинированных видов закрепки в современном ювелирном производстве. Заготовительные операции. Отжиг, правка и рихтовка металлической пластины.	Мдк 03.01 Тема 3.3. Современные способы закрепки Мдк 01.01 Раздел 2.Изготовление ювелирных изделий из цветных и драгоценных металлов Тема 2.2. Заготовительные операции
Изготовление крапанового каста формы груша. Подгонка, припасовка и пайка крапанов	Крапановые касты. Методы расчета заготовки. Техника изготовления. Технология закрепки вставок в крапановый каст. Касты формы «маркиз» и «капля». Методы расчета заготовки. Техника изготовления. Технология закрепки вставок.	Мдк 03.01 Тема 2.2. Виды кастов
Изготовление шинки кольца. Ковка шинки кольца , опиливание.	Монтировка ювелирных изделий Монтировка колец из цветных и драгоценных металлов.	Мдк 01.01 Тема 2.4.
Изготовление фаден-гризантной закрепки на шинке кольца	Технологический процесс закрепки «Фаден-гризант» Особенности разметки	Мдк 03.01. Тема 2.3 Основные виды корнеровой закрепки

		вставок, метод подрезки и нанесения гризанта	
Закрепка вставок. Выявление дефектов		Технологический процесс закрепки «Фаден-гризант» Особенности разметки вставок, метод подрезки и нанесения гризанта. Виды дефектов и брака при закреплке вставок в крапановые касты. Способы устранения дефектов.	Мдк 03.01. Тема 2.3 Основные виды корнеровой закрепки Тема 6.1. Виды дефектов и брака изделий с ювелирными вставками
Полировка изделия Промывка изделия. Просмотр		Технологии шлифования и полирования ювелирных изделий. Механическое и ручное полирование. Абразивные материалы. Технологии электрохимического полирования	Мдк 01.01 Тема 2.5.Отделочные операции
Итого: 252 (108 + 144)			

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ И ПРОВЕДЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ ПП 03.

4.1. Требования к документации, необходимой для проведения практики:

- положение о производственной практике;
- программа производственной практики;
- календарно-тематический план;
- журнал проведения практики;
- приказ о проведении производственной практики;
- график защиты отчетов по производственной практике.

4.2 Требования к учебно-методическому обеспечению практики:

- перечень утвержденных заданий (практических работ) по видам и этапам производственной практики;
- перечень методических рекомендаций для обучающихся по выполнению видов работ;
- рекомендации по выполнению отчета по практике;
- требования по организации рабочего места и правила ОТ и ТБ.

4.3. Требования к материально-техническому обеспечению:

- учебная мастерская;
 - верстаки;
- ювелирное оборудование:
- сверлильный станок
 - полировальный станок,
 - горелка,
 - компрессор,
 - вальцы,
 - бормашины;
 - вытяжка

ручной инструмент:

- лобзики,
 - надфили,
 - флацанки,
 - круглогубцы,
 - бокорезы,
 - напильники,
 - штихели,
 - китштоки,
 - наждачная бумага,
 - фрезы,
 - ручные тиски,
- расходные материалы;
- паста ГОИ

- натрий тетраборнокислый
- борная кислота
- лимонная кислота

4.4. Перечень учебных изданий, интернет ресурсов, дополнительной литературы:

Основные источники:

1. Мамзурина О.И. Ювелирное дело: Ювелирные камни. Издательство "МИСИС", 2010 – 81 стр.

ЭБС Лань

<https://e.lanbook.com/book/2064>

2. Дрюкова А. Э., Гой М. В., Зябнева О. А. Мастерство и Технология обработки материалов: Учебно- методическое пособие. МИРЭА - Российский технологический университет. – 2021.-85 стр.

ЭБС Лань

<https://e.lanbook.com/book/182578>

3. Ермаков М.П. Основы дизайна. Художественная обработка металла ковкой и литьем: учеб. пособие для вузов и колледжей с электронным приложением. Издательство "Владос", 2016 = 650.

ЭБС ЛАНЬ

<https://e.lanbook.com/book/102281>

4. Ермаков М.П. Основы дизайна. Художественная обработка твердого и мягкого камня. Издательство "Феникс", 2016 – 654 с.

ЭБС Лань

<https://e.lanbook.com/book/102282>

4.5. Требования к руководителям практики от образовательного учреждения и организации.

Требования к руководителям практики от образовательного учреждения:

-наличие базового образования соответствующего профилю преподаваемой дисциплины профессионального цикла.

-наличие высшего профессионального образования соответствующего профилю модуля «Изготовление ювелирных и художественных изделий из цветных и драгоценных металлов».

-преподаватели должны проходить стажировку в профильных организациях не реже 1 раза в 5 лет.

- опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы.

Требования к руководителям практики от организации:

-наличие базового образования соответствующего профилю преподаваемой дисциплины профессионального цикла.

-наличие высшего профессионального образования соответствующего профилю модуля «Изготовление ювелирных и художественных изделий из цветных и драгоценных металлов».

-преподаватели должны проходить стажировку в профильных организациях не реже 1 раза в 5 лет.

- опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы.

4.5. Требования к соблюдению техники безопасности и пожарной безопасности

1. Проведение инструктажа по ПДД с росписью в журнале по ОТ

Требования безопасности перед началом работы:

1. Проверить свое рабочее место: убедиться, что оно достаточно освещено и не загромождено.
2. Проверить электропроводку, протереть рабочее место влажной ветошью, убрать колющие и режущие инструменты в недоступные места (ящик стола).
3. Проверить исправность штепсельной розетки и вилки в настольных светильниках и электроприборах.
4. Во избежание поражения электрическим током, перед включением необходимо проверить исправность электропроводки, надежность крепления приборов и пусковых устройств.
 - Требования безопасности во время работы:
 - При работе с колющим и режущим инструментом:
 1. Следить за состоянием рабочей одежды во время работы
 2. Колющий инструмент должен находиться в специальных чехлах из защитного материала, в специально отведенной части рабочего стола.
 3. Работая колюще-режущим инструментом держать его в направлении от себя, закрепляя деталь в спецприспособлениях.
 4. При передаче инструмента другому лицу держать инструмент ручкой от себя.
 - Требования безопасности по окончании работы:
 - С колющим и режущим инструментом:
 1. Инструмент собрать, сложить в защитные чехлы.
 2. Убрать чехлы с инструментом в специально отведенное место рабочего стола.
 3. Стряхнуть с рабочего стола стружки в совок.
 4. Протереть рабочее место влажной ветошью.
 5. Высыпать мусор в отведенное место.
 - Окончание работы в мастерской
 1. Отключаются электроприборы.
 2. Проводится влажная уборка помещения дежурными.
 3. Мастерская сдается мастеру.
- Требования безопасности по окончании работы:
 1. Выключить электрооборудование.
 2. Дать остыть термостату, после чего разгрузить его.
 3. Убрать рабочее место.
 4. Обесточить электрический щиток.
 5. Сдать рабочее место мастеру.
 6. Лица, нарушившие требования данной инструкции привлекаются к ответственности, согласно правилам внутреннего трудового распорядка.

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Оценка сформированности общих и профессиональных компетенций

Результаты (освоенные общие и профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ОК 01 – ОК 09	Аргументированность и полнота объяснения сущности и социальной значимости будущей профессии. Активность, инициативность в процессе освоения профессиональной деятельности.	Текущий контроль в форме просмотра, выполненных работ. Отчет по практике
	Обоснованность постановки цели, выбора и применения методов и способов решения профессиональных задач. Своевременность сдачи заданий, отчетов и проч.	
	Решение стандартных и нестандартных профессиональной задач в области технологических процессов.	
	Адекватность отбора и использования информации при решении профессиональной задачи.	
	Оперативность и точность решения профессиональных задач, с использованием общего и специализированного программного обеспечения.	
	Взаимодействие с обучающимися, преподавателями и мастерами в ходе обучения	
	Применение освоенных компетенций в ходе исполнения воинской обязанности	

ПК 2.1 – 2.7	- Соблюдение алгоритма подготовки деталей к ювелирной обработке	Экспертная оценка результатов деятельности обучающихся в процессе освоения образовательной программы: -при выполнении работ на различных этапах производственной практики; - при осуществлении самостоятельной оценки собственной деятельности на производственной практике; практике, - в форме просмотра портфолио выполненных работ Экспертная оценка отчета по практике.
	- Эффективный подбор и подготовка ювелирного инструмента к работе. - Контроль исправности ювелирного оборудования	
	- Закрепка вставок при помощи простых и сложных видов закрепки	
	- Самостоятельный контроль качества монтировки и сборки ювелирных изделий со вставками	

По завершению производственной практики обучающийся должен представить на защиту отчет в виде самостоятельно выполненной работы, в соответствие с методическими рекомендациями.

Защита отчета проводится в последний день производственной практики.

ПЕРЕЧЕНЬ ЗАДАНИЙ (ПРАКТИЧЕСКИХ РАБОТ)

ПП.02 Производственной практики

профессионального модуля

ПМ.02. Изготовление ювелирных изделий со вставками

- 1.** Изготовление комплекта женских украшений с использованием сложных видов заделки
- 2.** Изготовление комплекта мужских украшений с использованием сложных видов заделки

ПРАКТИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ № 1

3. **Тема:** Изготовление комплекта женских украшений с использованием сложных видов закрепки (кольцо – серьги – колье) с рантами

Цели: - Освоение расчетов и разметки заготовок рантов для кольца и серег;
-освоение приемов изготовления сложных оправ;
-освоение приемов изготовления шейного украшения.

Материалы: Латунь, мельхиор, ПСр 70

Оборудование: Оборудование учебной мастерской; ручной режущий, измерительный и вспомогательный инструмент

Краткие теоретические сведения:

- Правила разметки заготовок и деталей для рантов и дикелей на сложноизогнутых поверхностях;
- Способы пайки сложных деталей;
- Виды замков для серег;
- Виды замков для колье;
- Составление технологической карты изготовления серег, кольца и колье;
- Способы разметки парных деталей.

Ход выполнения:

1. подготовка эскиза и чертежей гарнитура.
2. Заготовительные операции.
3. Монтировочные операции.
4. Отделочные операции.
5. Закрепка вставок.

Отчет о выполнении практического задания:

Составление технологических карт изготовления гарнитура.

Составление отчета.

Просмотр работ с художественным советом по ювелирному отделению

Вопросы для самоконтроля:

1. Какие виды замков для серег Вы знаете?
2. Что такое художественная обработка металла и какие виды обработки существуют?
3. Способы разметки заготовок и изделия для парных деталей.
4. Какой основной режущий инструмент применяется для закрепки вставок?
5. Какие виды закрепки вставок Вы знаете?

Критерии оценки:

Оценка «5»

- Парные изделия (серьги) в случае, если иные требования не предусмотрены техническим описанием, рисунком и (или) авторским образцом, должны быть подобраны по размерам, форме, виду огранки, цвету вставок, а также характеру рисунка вставок.

- На поверхностях изделий (кроме поверхностей с эмалевыми покрытиями) не должно быть трещин, раковин и заусенцев.
- на лицевых поверхностях изделий не должно быть вмятин, царапин, следов инструмента, облоя, волнистости, следов клея, пятен и потертостей (кроме следов от натиров на пробирном камне, не являющихся браковочным признаком), а также не ухудшающих внешнего вида изделий:
 - более одной поры на личных украшениях,
- на не лицевых поверхностях допускаются незначительные пористость, волнистость и следы инструмента, не ухудшающие внешний вид изделия.
- Паяные швы в изделиях должны быть плотными, ровными и не иметь прожогов. Со стороны лицевой поверхности изделия швы должны быть близкими по цвету к сплаву, из которого изготовлено изделие.
- Режущие кромки в изделиях (кроме клинков ножей, игл булавок) не допускаются.
- Серьги должны быть, снабжены замками.
- Замки в изделиях должны исключать самопроизвольное их открывание и быть удобными в пользовании. Резьба винтового замка должна быть без пропусков и срывов.
- Конструкция деталей крепления серег и колец должна обеспечивать правильное положение изделий при эксплуатации в соответствии с их назначением и художественным решением.
- Шарнирные соединения в изделиях должны обеспечивать подвижность деталей без их перекосов и люфтов.

Серьги:

1. Основание серьги должно быть симметричным - зеркальным.
2. Крючки ровные, симметричные, равномерно обработанные, без вмятин и деформаций.
3. Швензы – должны быть симметричными относительно основания, равномерно обработанными, без вмятин.
4. Замок серьги должен равномерно открываться без скачков. Необходимо исключить их произвольное открывание. Замки должны быть удобными в пользовании.
5. Штифты должны быть аккуратно заправленными, без следов инструмента и деформаций.
6. Места пайки в изделиях должны быть равномерными, симметричными, аккуратно пропаянными без видимых швов и пор.
7. Фактурованные поверхности — неполированными или частично полированными с равномерно нанесенной фактурой.
8. Каст расположен симметрично относительно основания изделия, крапана одинаковой толщины без следов инструмента и перекосов. Верхнюю часть кастов (глухие, крапановые) а также посадочные места, обрабатываются во время закрепки.

Кольцо:

1. Соблюдение геометрии, симметричности.
2. Внутренний диаметр кольца круглой формы равномерно обработан без следов инструмента и деформаций.
3. Шинка ровная, симметричная, геометрически правильной формы без следов инструмента и деформаций.
4. Плечики симметричные относительно друг друга.
5. Каст расположен симметрично относительно основания изделия, крапана одинаковой толщины без следов инструмента. Верхнюю часть кастов (глухие, крапановые) а также посадочные места, обрабатываются во время закрепки.
6. Места пайки в изделиях должны быть равномерными, симметричными , аккуратно пропаянными без видимых швов и пор.
7. Фактурованные поверхности — неполированными или частично полированными с равномерно нанесенной фактурой.

Оценка «4»

Серьги:

1. Основание серьги должно быть симметричным - зеркальным.
2. Крючки – допускается небольшая неровность, не симметричность, равномерно обработанные, без вмятин и деформаций.
3. Швензы – должны быть симметричными относительно основания, равномерно обработанными, без вмятин.
4. Замок серьги должен равномерно открываться без скачков. Необходимо исключить их произвольное открывание. Замки должны быть удобными в пользовании.
5. Штифты должны быть аккуратно заправленными, без следов инструмента и деформаций.
6. Места пайки в изделиях должны быть равномерными, симметричными , аккуратно пропаянными допускаются 1-2 поры на фуге..
7. Фактурованные поверхности — неполированными или частично полированными с равномерно нанесенной фактурой. Допускается небольшая неоднородность покрытия.
8. Каст расположен симметрично относительно основания изделия, крапана одинаковой толщины без следов инструмента и перекосов. Верхнюю часть кастов (глухие, крапановые) а также посадочные места, обрабатываются во время закрепки.

Кольцо:

1. Соблюдение геометрии, симметричности.
2. Внутренний диаметр кольца круглой формы равномерно обработан без следов инструмента и деформаций.
3. Шинка ровная, допускается небольшая асимметричность, геометрически правильной формы без следов инструмента и деформаций.
4. Плечики симметричные относительно друг друга.
5. Каст расположен симметрично относительно основания изделия (допускаются небольшое смещение каста и накладок относительно осей симметрии), крапана одинаковой толщины без следов инструмента. Верхнюю часть кастов (глухие, крапановые) а также посадочные места, обрабатываются во время закрепки.

6. Места пайки в изделиях должны быть равномерными, симметричными, аккуратно пропаянными. Допускается 1-2 поры на фуге.
7. Фактурованные поверхности — неполированными или частично полированными с равномерно нанесенной фактурой. Допускается небольшая неоднородность покрытия

Оценка «3»

- На изделиях видимые следы инструмента
- на лицевых поверхностях изделий вмятины, царапины, облоя, волнистости, следы клея, пятен и потертостей, а также не ухудшающих внешнего вида изделий:
 - более одной поры на личных украшениях,
 - на не лицевых поверхностях допускаются незначительные пористость,
 - волнистость и следы инструмента, не ухудшающие внешний вид изделия.
- Ассиметричность изделий не предусмотренная эскизом

Оценка «2» выполнение задания на 50% и меньше, не обработанная поверхность изделия

«н\а» пропуск занятий без уважительной причины

ПРАКТИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ № 2

4. **Тема:** Изготовление комплекта мужских украшений с использованием сложных видов заправки (кольцо- запонки – зажим для галстука)

Цели: - Освоение расчетов и разметки заготовок для запонок;
-освоение приемов изготовления изделий с комбинированной заправкой;
-освоение приемов изготовления мужского зажима для галстука.

Материалы: Латунь, мельхиор, ПСр 70

Оборудование: Оборудование учебной мастерской; ручной режущий, измерительный и вспомогательный инструмент

Краткие теоретические сведения:

- Виды замковых устройств для запонок;
- Виды замков для зажимов для галстука;
- Технологический процесс изготовления изделий с комбинированной заправкой;
- Составление технологической карты изготовления гарнитура;
- Изготовление сложных оправ.

Ход выполнения:

1. Подготовка эскиза и чертежей комплекта.
2. Заготовительные операции.
3. Монтировочные операции.
4. Отделочные операции.
5. Заправка вставок.

Отчет о выполнении практического задания:

Составление технологических карт изготовления гарнитура.

Составление отчета.

Просмотр работ с художественным советом по ювелирному отделению

Вопросы для самоконтроля:

1. Какие виды замков для запонок Вы знаете?
2. Что такое комбинированная заправка?
3. Способы изготовления зажима для галстука.
4. Какой вспомогательный инструмент Вы применяете для глухой, корнеровой и крапановой закрепок?
5. Чем отличается «тиктовая» заправка от заправки «павэ»?

Критерии оценки:

Оценка «5»

- Парные изделия (запонки) в случае, если иные требования не предусмотрены техническим описанием, рисунком и (или) авторским образцом, должны быть подобраны по размерам, форме, виду огранки, цвету вставок, а также характеру рисунка вставок.
- На поверхностях изделий (кроме поверхностей с эмалевыми покрытиями) не должно быть трещин, раковин и заусенцев.

- на лицевых поверхностях изделий не должно быть вмятин, царапин, следов инструмента, облоя, волнистости, следов клея, пятен и потертостей (кроме следов от натиров на пробирном камне, не являющихся браковочным признаком), а также не ухудшающих внешнего вида изделий:
-более одной поры на личных украшениях,
- на не лицевых поверхностях допускаются незначительные пористость, волнистость и следы инструмента, не ухудшающие внешний вид изделия.
- Паяные швы в изделиях должны быть плотными, ровными и не иметь прожогов. Со стороны лицевой поверхности изделия швы должны быть близкими по цвету к сплаву, из которого изготовлено изделие.
- Режущие кромки в изделиях (кроме клинков ножей, игл булавок) не допускаются.
- Запонки должны быть, снабжены замками.
- Замки в изделиях должны исключать самопроизвольное их открывание и быть удобными в пользовании. Резьба винтового замка должна быть без пропусков и срывов.
- Конструкция деталей крепления зажима для галстука и запонок должна обеспечивать правильное положение изделий при эксплуатации в соответствии с их назначением и художественным решением.
- Шарнирные соединения в изделиях должны обеспечивать подвижность деталей без их перекосов и люфтов.

Запонки:

- Основание запонок должно быть симметричным - зеркальным.
- Стойки ровные, симметричные, равномерно обработанные, без вмятин и
- Замок запонок должен равномерно открываться без скачков. Необходимо исключить их произвольное открывание. Замки должны быть удобными в пользовании.
- Штифты должны быть аккуратно заправленными, без следов инструмента и деформаций.
- Места пайки в изделиях должны быть равномерными, симметричными , аккуратно пропаянными без видимых швов и пор.
- Фактурованные поверхности — неполированными или частично полированными с равномерно нанесенной фактурой.
- Каст расположен симметрично относительно основания изделия, крапана одинаковой толщины без следов инструмента и перекосов. Верхнюю часть кастов (глухие, крапановые) а также посадочные места, обрабатываются во время закрепки.
- **Кольцо, зажим:**
- Соблюдение геометрии, симметричности.
- Внутренний диаметр кольца круглой формы равномерно обработан без следов инструмента и деформаций.
- Шинка ровная, симметричная, геометрически правильной формы без следов инструмента и деформаций.
- Плечики симметричные относительно друг друга.

- Каст расположен симметрично относительно основания изделия, крапана одинаковой толщины без следов инструмента. Верхнюю часть кастов (глухие, крапановые) а также посадочные места, обрабатываются во время закрепки.
- Места пайки в изделиях должны быть равномерными, симметричными , аккуратно пропаянными без видимых швов и пор.
- Фактурованные поверхности — неполированными или частично полированными с равномерно нанесенной фактурой.

Оценка «4»

Запонки:

- Основание запонок должно быть симметричным - зеркальным.
- Стойки – допускается небольшая неровность, не симметричность, равномерно обработанные, без вмятин и деформаций.
- Замок запонки должен равномерно открываться без скачков. Необходимо исключить их произвольное открывание. Замки должны быть удобными в пользовании.
- Штифты должны быть аккуратно заправленными, без следов инструмента и деформаций.
- Места пайки в изделиях должны быть равномерными, симметричными , аккуратно пропаянными допускаются 1-2 поры на фуге.
- Фактурованные поверхности — неполированными или частично полированными с равномерно нанесенной фактурой. Допускается небольшая неоднородность покрытия.
- Каст расположен симметрично относительно основания изделия, крапана одинаковой толщины без следов инструмента и перекосов. Верхнюю часть кастов (глухие, крапановые) а также посадочные места, обрабатываются во время закрепки.

Кольцо, зажим:

- Соблюдение геометрии, симметричности.
- Внутренний диаметр кольца круглой формы равномерно обработан без следов инструмента и деформаций.
- Шинка ровная, допускается небольшая асимметричность, геометрически правильной формы без следов инструмента и деформаций.
- Плечики симметричные относительно друг друга.
- Каст расположен симметрично относительно основания изделия (допускаются небольшое смещение каста и накладок относительно осей симметрии), крапана одинаковой толщины без следов инструмента. Верхнюю часть кастов (глухие, крапановые) а также посадочные места, обрабатываются во время закрепки.
- Места пайки в изделиях должны быть равномерными, симметричными , аккуратно пропаянными. Допускается 1-2 поры на фуге.
- Фактурованные поверхности — неполированными или частично полированными с равномерно нанесенной фактурой. Допускается небольшая неоднородность покрытия

Оценка «3»

- На изделиях видимые следы инструмента

- на лицевых поверхностях изделий вмятины, царапины, , облоя, волнистости, следы клея, пятен и потертостей ,а также не ухудшающих внешнего вида изделий:
 - более одной поры на личных украшениях,
 - на не лицевых поверхностях допускаются незначительные пористость,
 - волнистость и следы инструмента, не ухудшающие внешний вид изделия.
- Асимметричность изделий не предусмотренная эскизом

Оценка «2» выполнение задания на 50% и меньше, не обработанная поверхность изделия

«н\а» пропуск занятий без уважительной причины