

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА ИСПОЛНЕНИЯ НАКАЗАНИЙ
ФЕДЕРАЛЬНОЕ КАЗЕННОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ № 255

УТВЕРЖДАЮ
Директор
ФКП образовательного учреждения № 255
А.В. Губко
«01» сентября 2021 г.



РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ
ОП.04. «ОБОРУДОВАНИЕ»

Профессия: 29.01.08 Оператор
швейного оборудования
Квалификация: Оператор швейного
оборудования 3 разряда
Форма получения образования: очная
Срок обучения: 10 месяцев
Количество часов: 48 часов

Сургут, 2021

Рабочая программа учебной дисциплины среднего профессионального образования по профессии 29.01.08 Оператор швейного оборудования разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта (далее ФГОС) по профессии «Оператор швейного оборудования», утвержденного приказом Министерства образования и науки РФ от 02.08.2013 № 767, квалификационных требований к профессии «Оператор швейного оборудования», письма Федеральной службы исполнения наказаний РФ от 20.07.2016 № 04-41349

Организация-разработчик: Федеральное казенное профессиональное образовательное учреждение № 255

Разработчик:

Кадочникова И.Н., мастер производственного обучения

Кадочникова К.С., мастер производственного обучения

РАССМОТРЕНА

методической комиссией

Протокол № _____

от « ____ » _____ 2021 г.

СОГЛАСОВАНО

Заместитель директора по УПР

_____ С.А. Хасанова

« ____ » _____ 2021 г.

СОДЕРЖАНИЕ

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ	4
2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ	6
3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ	23
4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ	24

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

1.1. Область применения программы учебной дисциплины

Рабочая программа учебной дисциплины «**Оборудование**» разработана в соответствии с Федеральным государственным образовательным стандартом среднего профессионального образования по профессии 262019.04 «Оператор швейного оборудования», утвержденный приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 02.08.2013 года № 767.

В соответствии с учебным планом рабочая программа учебной дисциплины «Оборудование» является частью образовательной программы среднего профессионального образования (программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих).

Рабочая программа учебной дисциплины может быть использована в качестве примерной в профессиональной подготовке по профессии 29.01.08 Оператор швейного оборудования, 19601 Швея, а также в дополнительном профессиональном образовании (программы повышения квалификации и переподготовки работников).

Опыт работы не требуется.

1.2. Место дисциплины в структуре программы

Дисциплина входит в вариативную часть общепрофессионального цикла.

1.3. Цели и задачи модуля, требования к результатам освоения учебной дисциплины

Выпускник, освоивший ППКРС, должен обладать следующими **общими компетенциями**:

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

ОК 2. Организовывать собственную деятельность исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.

ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.

ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.

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

ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.

ОК. 7. Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей).

Выпускник, освоивший ППКРС должен обладать следующими **профессиональными компетенциями**:

ПК 1.1. Контролировать качество и размерные характеристики текстильных материалов на автоматизированных комплексах.

ПК 1.2. Настилать текстильные материалы для раскроя.

ПК 1.3. Выполнять обслуживание автоматизированного раскройного комплекса.

ПК 1.4. Выполнять расчет кусков материалов для раскроя.

ПК 1.5. Комплектовать куски текстильных материалов для раскроя.

ПК 2.1. Выполнять операции вручную или на машинах, автоматическом или полуавтоматическом оборудовании по пошиву деталей, узлов, изделий из текстильных материалов.

ПК 2.2. Контролировать соответствие цвета деталей, изделий, ниток, прикладных материалов.

ПК 2.3. Контролировать качество кроя и качество выполненных операций.

ПК 2.4. Устранять мелкие неполадки в работе оборудования.

ПК 2.5. Соблюдать правила безопасного труда.

В результате освоения учебной дисциплины учащийся должен

уметь:

- управлять механизацией и автоматизацией швейного оборудования;
- разбираться в устройстве швейных машин;
- различать систему и принцип взаимодействия механизмов швейных машин;
- наладивать основные рабочие органы швейной машины;
- отрегулировать работу швейной машины;

знать:

- механизацию процессов швейного производства;
- технологическую оснастку швейной машины;
- принцип работы швейных машин различной модификации;
- основные рабочие органы швейной машины;
- основные регулировки швейной машины.

1.4. Количество часов на освоение программы дисциплины:

Количество часов на освоение программы:

максимальной учебной нагрузки обучающегося – 72 часа,

в том числе:

обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося – 48 часов;
самостоятельной работы обучающегося – 24 часа;

Вид промежуточной аттестации – дифференцированный зачет.

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

2.1. Объем учебной дисциплины и виды учебной работы

Вид учебной работы	Объем часов
Максимальная учебная нагрузка (всего)	72
Обязательная аудиторная учебная нагрузка (всего)	48
в том числе:	
- практические занятия	
Самостоятельная работа обучающегося (всего)	24
в том числе:	
- систематическая проработка конспектов занятий	24
Промежуточная аттестации в форме дифференцированного зачета	

2.2. Тематический план и содержание учебной дисциплины «Оборудование»

Наименование разделов и тем	№ урока	Содержание учебного материала, контрольные работы и практические занятия обучающихся.	Объем часов	Уровень освоения	Дата проведения		Домашнее задание
					По плану	По факту	
		Раздел 1. Общие сведения об оборудовании	4				
Тема № 1.1. Механизация и автоматизация производства швейных изделий.	1	Конец XVв. Первый проект швейной машины предложен итальянским живописцем Леонардо да Винчи. 1834 г. У.Хант изобрел швейную машину челночного стежка. 1900г. И.Зингер основал завод в России в г. Подольске, на котором осуществлялась сборка машин из деталей, доставляемых из-за рубежа. Разнообразный парк швейного оборудования. Тенденции совершенствования швейного оборудования. Умения и навыки, которыми должен обладать оператор швейного оборудования.	1	1			Стр. 5
Тема № 1.2. Классификация швейного оборудования.	2	Классификация швейного оборудования по этапам швейного производства. Технологическая классификация швейного оборудования. Классификация швейного оборудования по признаку специализации. Классификация швейного оборудования по признаку автоматизации. Конструктивная классификация швейного оборудования. Буквенно-цифровая классификация.	1	1			Стр. 9
Тема № 1.3. Характеристика швейного оборудования.	3	Технологическая характеристика швейной машины. Техническая характеристика швейной машины. Надежность. Безотказность. Долговечность.	1	1			Стр. 14
Тема № 1.4. Выбор швейного	4	Параметры швейной машины, на которые необходимо обращать внимание при выборе машины для выполнения	1	1			Стр. 16

оборудования для изготовления швейных изделий.		технологической операции.					
		Раздел 2. Общие сведения об устройстве и эксплуатации швейной машины	8				
Тема № 2.1. Общее устройство швейной машины.	5	Устройство головки швейной машины. Рабочие органы швейной машины. Механизмы швейной машины. Типовые элементы конструкции швейной машины (вал, ось, шатун, рычаг, соединительное звено, эксцентрик, узел).	1	1			Стр.18
Тема № 2.2. Основные механизмы швейных машин.	6	Механизм иглы. Механизм челнока. Механизм нитепритягивателя. Механизм продвижения материала.	1	1			Стр. 27
Тема № 2.3. Технологическая оснастка швейных машин.	7	К технологической оснастке швейной машины относятся дополнительные устройства и детали, которые служат вспомогательным средством в механизации технологической операции это прижимные лапки специального назначения.	1	1			37
Тема № 2.4. Электроприводы швейных машин.	8	Техническая характеристика швейной машины. Ознакомить учащихся с устройством машин. Конструкции и принцип работы различной модификации. Ознакомить учащихся с возможными неполадками и правилами регулировки и смазки швейных машин. Электротехническая характеристика. Ознакомить учащихся с электродвигателями швейных машин. Система и принцип взаимодействия электродвигателя и механизмов швейных машин. Ознакомить учащихся с системой и принципом воздействия электродвигателя и механизмов швейных машин.	1	1			Стр. 42
Тема № 2.5.	9	Система «человек-машина». Управление приводом, когда	1	1			Стр.

Системы управления работой швейной машины		педаль имеет пять положений					55
Тема № 2.6. Смазочные материалы и системы смазывания механизмов швейной машины.	10	Характеристика отечественных масел для швейного оборудования. Системы и способы смазывания швейных машин. Индивидуальная и централизованная система смазки швейных машин.	1	1			Стр. 62
Тема № 2.7. Рабочее место оператора швейной машины	11	Рабочее место для выполнения машинных операций оснащено промышленным столом с головкой швейной машины, электроприводом к ней, местным освещением. Сиденьем, приспособлениями и организационной оснасткой.	1	1			Стр. 66
Тема № 2.8. Правила техники безопасности при работе и техническом обслуживании швейных машин.	12	Общие меры безопасности. Подготовка машины к работе. Эксплуатация, проверка и ремонт швейных машин. Ежедневные обязанности оператора швейного оборудования по уходу за швейной машиной.	1	1			Стр. 69
		Раздел 3. Швейные машины челночного стежка общего назначения	5				
Тема № 3.1. Двухниточная челночная строчка.	13	Достоинства двухниточной челночной строчки. Недостатки двухниточной челночной строчки. Переплетения ниток в челночной строчке. Схемы образования челночной строчки вращающимся челноком.	1	1			Стр. 74
Тема № 3.2. Основные рабочие	14	К рабочим органам машины челночного стежка относятся механизм иглы, челночное устройство, нитепритягиватель	1	1			Стр. 76

органы машины челночного стежка.		и регулятор натяжения, рейка и лапка.					
Тема № 3.3. Процессы образования челночного стежка на швейных машинах.	15	Прокол материала. Образование игольной петли. Захват игольной петли.	1	1			Стр. 88
Тема № 3.4. Швейные машины челночного стежка общего назначения	16	Машины челночного стежка являются самыми распространёнными типами швейных машин, используемых при изготовлении швейных изделий не только в промышленности, на малых предприятиях, но и в быту.	1	1			Стр.98
Тема № 3.5. Наладка механизмов швейной машины	17	Характеристика взаимодействия рабочих органов швейной машины. Общие принципы наладки механизмов швейной машины. Наладка механизмов швейной машины по калибрам.	1	1			Стр. 139
Контрольная работа № 1	18		1	3			
		Раздел 4. Швейные машины челночного стежка специального назначения	6				
Тема № 4.1. Основные типы машин челночного стежка специального назначения.	19	Способы транспортирования материала в специализированных швейных машинах челночного стежка. Влияние свойств материала на выбор типа двигателя ткани.	1	1			Стр. 150
Тема № 4.2. Швейные машины с дифференциальной	20	Особенности рабочего процесса. Швейная машина челночного стежка с дифференциальным двигателем материала.	1	1			Стр. 151

подачей материала							
Тема № 4.3. Швейные машины с обрезкой края материала	21	Обрезка края материала на швейной машине. Конструкция механизма обрезки.	1	1			Стр. 156
Тема № 4.4. Швейные машины с отклоняющейся иглой.	22	Особенности рабочего процесса. Механизм иглы.	1	1			Стр. 160
Тема № 4.5. Швейная машина с регулируемой посадкой.	23	На базе швейной машины челночного стежка разработаны машины с верхней транспортирующей зубчатой лапкой. В этих машинах используются, механизм перемещения зубчатой лапки и узел синхронного подъема лапки, для регулируемой посадки материала.	1	1			Стр. 172
Тема № 4.6. Швейные машины зигзагообразной строчки.	24	Швейные машины для образования зигзагообразной строчки предназначены, для соединения деталей изделий встык, притачивания кружев, выполнения вышивок и стегальных работ, изготовления закрепок и пришивания пуговиц, а также для выметывания петель.	1	1			Стр. 185
		Раздел 5. Швейные машины цепного однониточного стежка	4				
Тема № 5.1. Основные типы швейных машин цепного однориточного стежка.	25	Достоинства и недостатки однориточного цепного стежка. Где применяют однориточный цепной стежок.	1	1			Стр. 194
Тема № 5.2. Прямострочные швейные машины	26	Схемы образования однориточного цепного стежка с использованием вращающегося петлителя. Механизм петлителя.	1	1			Стр. 195

однониточного цепного стежка.							
Тема № 5.3. Швейные машины потайного цепного стежка.	27	Процесс образования цепного потайного стежка. Схема образования однониточного потайного цепного стежка.	1	1			Стр. 204
Тема № 5.4. Скорняжные швейные машины.	28	Общая характеристика скорняжных швейных машин. Особенности рабочего процесса.	1	1			Стр. 211
		Раздел 6. Швейные машины многониточного цепного стежка.	4				
Тема № 6.1. Основные типы швейных машин многониточного цепного стежка.	29	Многониточный цепной стежок. Достоинства и недостатки многониточного цепного стежка. Общая конструктивная особенность швейных машин многониточного цепного стежка.	1	1			Стр. 232
Тема № 6.2. Прямострочные швейные машины.	30	Петлитель для образования двухниточной цепной строчки. Схема образования двухниточного цепного стежка.	1	1			Стр. 233
Тема № 6.3. Швейные машины многониточного краеобметочного стежка.	31	Швейные краеобметочные машины предназначены для обметывания края материала в целях предохранения его от осыпания и еще для стачивания деталей, особенно при пошиве трикотажных изделий.	1	1			Стр. 263
Тема № 6.4. Швейные машины четырехниточного и комбинированного стачивающе-обметочного стежка.	32	Конструктивные особенности. Механизм петлителя. Механизм двигателя ткани. Механизм ножей.	1	1			Стр. 286

Контрольная работа № 2.	33		1	3			
		Раздел 7. Швейные машины полуавтоматического действия	5				
Тема № 7.1. Швейные машины полуавтоматического действия	34	Швейные машины полуавтоматического действия различают по виду операции (для пришивания пуговиц, выполнения закрепок, петель, поузловой обработки деталей изделия)	1	1			Стр. 56
Тема № 7.2. Швейные машины для выполнения коротких швов.	35	Параметры строчек, выполняемых на швейных полуавтоматах.	1	1			Стр. 60
Тема № 7.3. Швейные машины для пришивания пуговиц.	36	Швейные автоматы для пришивания пуговиц различают по виду пришиваемых пуговиц (с четырьмя, двумя, с ушком), способу пришивания (со стойкой и без нее) и типу стежка. Которым выполняется пришивание пуговиц. Полуавтоматы петельные и закрепочные. Ознакомить учащихся с процессом образования петли. Приемы работы, основные регулировки. Ознакомить учащихся с приемами работы и основными регулировками. Полуавтоматы пуговичные. Ознакомить учащихся с полуавтоматами для пришивания пуговиц. Приемы работы на машинах. Правила техники безопасности. Ознакомить учащихся с приемами работы на пуговичных полуавтоматах. Швейные машины автоматического и полуавтоматического действия. Ознакомить учащихся с приемами работы на машинах автоматического и полуавтоматического действия. Приемы работы на машинах автоматического и полуавтоматического действия.	1	1			Стр. 94
Тема № 7.4.	37	Общие сведения. Схема петли. Процесс образования петли.	1	1			Стр.

Швейные машины для выполнения петель.							117
Тема № 7.5. Швейные машины для вышивальных работ.	38	Общие сведения. Эксплуатация вышивального полуавтомата с ЧПУ.	1	1			Стр. 140
		Раздел 8. Роботизированные швейные установки.	1				
Тема 8.1. Роботизированные швейные установки.	39	Применение манипуляторов для загрузки и выгрузки деталей при изготовлении швейных изделий.	1	1			Стр. 33
		Раздел 9. Оборудование для влажно-тепловой обработки	5				
Тема № 9.1. Общие сведения о влажно-тепловой обработке.	40	В процессе пошива изделий применяется влажно-тепловая обработка различным оборудованием это утюги, электропаровые утюги, парогенераторы, утюжельные столы, гладильные прессы, паровоздушные манекены и парокамеры.	1	1			Стр. 150
Тема № 9.2. Утюги и гладильные столы.	41	Для выполнения влажно-тепловой обработки на труднодоступных участках швейных изделий (получения складок, сборок, дублирования, отпаривания) применяют утюг: с электро и паровым обогревом, парозлектрические, и электропаровые. Утюжильный стол предназначен для влажно-тепловой обработки верхних изделий, например для внутри процессной обработки пиджака, окончательной обработки пальто.	1	1			Стр. 153
Тема № 9.3. Гладильные прессы.	42	Пресс предназначен для внутрипроцессной и окончательной влажно тепловой обработки изделий (верхней одежды, белья, трикотажных изделий). Прессы по сравнению с утюгами обеспечивают более высокую	1	1			Стр. 167

		производительность труда и хорошее качество влажно-тепловой обработки. С использованием прессов достигается необходимая форма изделий.					
Тема № 9.4. Паровоздушные манекены и парокамеры.	43	Паровоздушные манекены, паростолы и парокамеры предназначены для окончательной влажно-тепловой обработки изделий. В этом оборудовании вся обрабатываемая поверхность изделия одновременно находится под воздействием теплоты и влаги. Парокамеры предназначены для влажно-тепловой обработки изделий при внешнем воздействии на обрабатываемое изделие пара и воздуха, что особенно важно для снятия внутренних напряжений и деформаций в изделии.	1	1			Стр. 178
Тема 9.5. Рабочее место оператора оборудования для влажно-тепловой обработки изделий.	44	Оборудование рабочего места оператора. Организация рабочего места. Рациональные приемы работы.	1	1			Стр. 189
		Раздел 10. Диагностирование отказов работы оборудования и способы их устранения.	3				
Тема 10.1. Общие сведения о диагностировании отказов швейного оборудования.	45	Техническая диагностика. Объект диагностирования. Техническое состояние. Система технического диагностирования.	1	1			Стр. 193
Тема 10.2. Факторы, влияющие на появление отказов в работе швейной машины.	46	Внешние и внутренние факторы, влияющие на появление отказа в работе швейной машины.	1	1			Стр. 195
Тема 10.3.	47	Отказ. Сбой. Наиболее распространенные виды отказа при	1	1			Стр.

Основные причины отказов и способы их устранения.		работе швейной машины. Пропуск стежка. Обрыв нитки. Стягивание материала вдоль строчки. Непрямолинейность прокладывания строчки. Некачественная обрезка края материала ножами.					207
Дифференцированный зачет	48		1	3			
ИТОГО			48				

Для характеристики уровня освоения учебного материала используются следующие обозначения:

- 1. – ознакомительный (узнавание ранее изученных объектов, свойств);
- 2. – репродуктивный (выполнение деятельности по образцу, инструкции или под руководством);
- 3. – продуктивный (планирование и самостоятельное выполнение деятельности, решение проблемных задач).

2.3. Содержание тем учебного курса

Тема № 1.1. Механизация и автоматизация производства швейных изделий.

Конец XVв. Первый проект швейной машины предложен итальянским живописцем Леонардо да Винчи. 1834 г. У.Хант изобрел швейную машину челночного стежка. 1900г. И.Зингер основал завод в России в г. Подольске, на котором осуществлялась сборка машин из деталей, доставляемых из-за рубежа. Разнообразный парк швейного оборудования.

Тенденции совершенствования швейного оборудования.

Умения и навыки, которыми должен обладать оператор швейного оборудования.

Тема № 1.2. Классификация швейного оборудования.

Классификация швейного оборудования по этапам швейного производства. Технологическая классификация швейного оборудования. Классификация швейного оборудования по признаку специализации. Классификация швейного оборудования по признаку автоматизации. Конструктивная классификация швейного оборудования. Буквенно-цифровая классификация.

Тема № 1.3. Характеристика швейного оборудования.

Технологическая характеристика швейной машины. Техническая характеристика швейной машины. Надежность. Безотказность. Долговечность.

Тема № 1.4. Выбор швейного оборудования для изготовления швейных изделий.

Параметры швейной машины, на которые необходимо обращать внимание при выборе машины для выполнения технологической операции.

Раздел 2. Общие сведения об устройстве и эксплуатации швейной машины

Тема № 2.1. Общее устройство швейной машины.

Устройство головки швейной машины. Рабочие органы швейной машины. Механизмы швейной машины. Типовые элементы конструкции швейной машины (вал, ось, шатун, рычаг, соединительное звено, эксцентрик, узел).

Тема № 2.2. Основные механизмы швейных машин.

Механизм иглы. Механизм челнока. Механизм нитепритягивателя. Механизм продвижения материала.

Тема № 2.3. Технологическая оснастка швейных машин.

К технологической оснастке швейной машины относятся дополнительные устройства и детали, которые служат вспомогательным средством в механизации технологической операции это прижимные лапки специального назначения.

Тема № 2.4. Электроприводы швейных машин.

Техническая характеристика швейной машины. Ознакомить учащихся с устройством машин. Конструкции и принцип работы различной модификации. Ознакомить учащихся с возможными неполадками и правилами регулировки и смазки швейных машин. Электротехническая характеристика. Ознакомить учащихся с электродвигателями швейных машин. Система и принцип взаимодействия электродвигателя и механизмов швейных машин. Ознакомить учащихся с системой и принципом воздействия электродвигателя и механизмов швейных машин.

Тема № 2.5. Системы управления работой швейной машины

Система «человек-машина». Управление приводом, когда педаль имеет пять положений

Тема № 2.6. Смазочные материалы и системы смазывания механизмов швейной машины.

Характеристика отечественных масел для швейного оборудования. Системы и способы смазывания швейных машин. Индивидуальная и централизованная система смазки швейных машин.

Тема № 2.7. Рабочее место оператора швейной машины

Рабочее место для выполнения машинных операций оснащено промышленным столом с головкой швейной машины, электроприводом к ней, местным освещением. Сиденьем, приспособлениями и организационной оснасткой.

Тема № 2.8. Правила техники безопасности при работе и техническом обслуживании швейных машин.

Общие меры безопасности. Подготовка машины к работе. Эксплуатация, проверка и ремонт швейных машин. Ежедневные обязанности оператора швейного оборудования по уходу за швейной машиной.

Раздел 3. Швейные машины челночного стежка общего назначения

Тема № 3.1. Двухниточная челночная строчка.

Достоинства двухниточной челночной строчки. Недостатки двухниточной челночной строчки. Переплетения ниток в челночной строчке. Схемы образования челночной строчки вращающимся челноком.

Тема № 3.2. Основные рабочие органы машины челночного стежка.

К рабочим органам машины челночного стежка относятся механизм иглы, челночное устройство, нитепритягиватель и регулятор натяжения, рейка и лапка.

Тема № 3.3. Процессы образования челночного стежка на швейных машинах.

Прокол материала. Образование игольной петли. Захват игольной петли.

Тема № 3.4. Швейные машины челночного стежка общего назначения

Машины челночного стежка являются самыми распространёнными типами швейных машин, используемых при изготовлении швейных изделий не только в промышленности, на малых предприятиях, но и в быту.

Тема № 3.5. Наладка механизмов швейной машины

Характеристика взаимодействия рабочих органов швейной машины. Общие принципы наладки механизмов швейной машины. Наладка механизмов швейной машины по калибрам.

Раздел 4. Швейные машины челночного стежка специального назначения

Тема № 4.1. Основные типы машин челночного стежка специального назначения.

Способы транспортирования материала в специализированных швейных машинах челночного стежка. Влияние свойств материала на выбор типа двигателя ткани.

Тема № 4.2. Швейные машины с дифференциальной подачей материала

Особенности рабочего процесса. Швейная машина челночного стежка с дифференциальным двигателем материала.

Тема № 4.3. Швейные машины с обрезкой края материала

Обрезка края материала на швейной машине. Конструкция механизма обрезки.

Тема № 4.4. Швейные машины с отклоняющейся иглой.

Особенности рабочего процесса. Механизм иглы.

Тема № 4.5. Швейная машина с регулируемой посадкой.

На базе швейной машины челночного стежка разработаны машины с верхней транспортирующей зубчатой лапкой. В этих машинах используются, механизм перемещения зубчатой лапки и узел синхронного подъема лапки, для регулируемой посадки материала.

Тема № 4.6. Швейные машины зигзагообразной строчки.

Швейные машины для образования зигзагообразной строчки предназначены, для соединения деталей изделий встык, притачивания кружев, выполнения вышивок и стегальных работ, изготовления закрепок и пришивания пуговиц, а также для выметывания петель.

Раздел 5. Швейные машины цепного однострочного стежка

Тема № 5.1. Основные типы швейных машин цепного однострочного стежка.

Достоинства и недостатки однострочного цепного стежка. Где применяют однострочный цепной стежок.

Тема № 5.2. Прямострочные швейные машины однострочного цепного стежка. Схемы образования однострочного цепного стежка с использованием вращающегося петлителя. Механизм петлителя.

Тема № 5.3. Швейные машины потайного цепного стежка. Процесс образования цепного потайного стежка. Схема образования однострочного потайного цепного стежка.

Тема № 5.4. Скорняжные швейные машины. Общая характеристика скорняжных швейных машин. Особенности рабочего процесса.

Раздел 6. Швейные машины многострочного цепного стежка.

Тема № 6.1. Основные типы швейных машин многострочного цепного стежка. Многострочный цепной стежок. Достоинства и недостатки многострочного цепного стежка. Общая конструктивная особенность швейных машин многострочного цепного стежка.

Тема № 6.2. Прямострочные швейные машины. Петлитель для образования двухстрочной цепной строчки. Схема образования двухстрочного цепного стежка.

Тема № 6.3. Швейные машины многострочного краеобметочного стежка. Швейные краеобметочные машины предназначены для обметывания края материала в целях предохранения его от осыпания и еще для стачивания деталей, особенно при пошиве трикотажных изделий.

Тема № 6.4. Швейные машины четырехстрочного и комбинированного стачивающе-обметочного стежка.

Конструктивные особенности. Механизм петлителя. Механизм двигателя ткани. Механизм ножей.

Раздел 7. Швейные машины полуавтоматического действия

Тема № 7.1. Швейные машины полуавтоматического действия

Швейные машины полуавтоматического действия различают по виду операции (для пришивания пуговиц, выполнения закрепок, петель, поузловой обработки деталей изделия)

Тема № 7.2. Швейные машины для выполнения коротких швов.

Параметры строчек, выполняемых на швейных полуавтоматах.

Тема № 7.3. Швейные машины для пришивания пуговиц.

Швейные автоматы для пришивания пуговиц различают по виду пришиваемых пуговиц (с четырьмя, двумя, с ушком), способу пришивания (со стойкой и без нее) и типу стежка. Которым выполняется пришивание пуговиц. Полуавтоматы петельные и закрепочные. Ознакомить учащихся с процессом образования петли. Приемы работы,

основные регулировки. Ознакомить учащихся с приемами работы и основными регулировками. Полуавтоматы пуговичные. Ознакомить учащихся с полуавтоматами для пришивания пуговиц. Приемы работы на машинах. Правила техники безопасности. Ознакомить учащихся с приемами работы на пуговичных полуавтоматах. Швейные машины автоматического и полуавтоматического действия.

Тема № 7.4. Швейные машины для выполнения петель.

Общие сведения. Схема петли. Процесс образования петли.

Тема № 7.5. Швейные машины для вышивальных работ.

Общие сведения. Эксплуатация вышивального полуавтомата с ЧПУ.

Раздел 8. Робототизированные швейные установки.

Тема 8.1. Робототизированные швейные установки.

Применение манипуляторов для загрузки и выгрузки деталей при изготовлении швейных изделий.

Раздел 9. Оборудование для влажно-тепловой обработки

Тема № 9.1. Общие сведения о влажно-тепловой обработке.

В процессе пошива изделий применяется влажно-тепловая обработка различным оборудованием это утюги, электропаровые утюги, парогенераторы, утюжельные столы, гладильные прессы, паровоздушные манекены и парокамеры.

Тема № 9.2. Утюги и гладильные столы.

Для выполнения влажно-тепловой обработки на труднодоступных участках швейных изделий (получения складок, сборок, дублирования, отпаривания) применяют утюг: с электро и паровым обогревом, парозлектрические, и электропаровые. Утюжильный стол предназначен для влажно-тепловой обработки верхних изделий, например для внутри процессной обработки пиджака, окончательной обработки пальто.

Тема № 9.3. Гладильные прессы.

Пресс предназначен для внутрипроцессной и окончательной влажно тепловой обработки изделий (верхней одежды, белья, трикотажных изделий). Прессы по сравнению с утюгами обеспечивают более высокую производительность труда и хорошее качество влажно-тепловой обработки. С использованием прессов достигается необходимая форма изделий.

Тема № 9.4. Паровоздушные манекены и парокамеры.

Паровоздушные манекены, паростолы и парокамеры предназначены для окончательной влажно-тепловой обработки изделий. В этом оборудовании вся обрабатываемая поверхность изделия одновременно находится под воздействием теплоты и влаги. Парокамеры предназначены для влажно-тепловой обработки изделий при внешнем воздействии на обрабатываемое изделие пара и воздуха, что особенно важно для снятия внутренних напряжений и деформаций в изделии.

Тема 9.5. Рабочее место оператора оборудования для влажно-тепловой обработки изделий.

Оборудование рабочего места оператора. Организация рабочего места. Рациональные приемы работы.

Раздел 10. Диагностирование отказов работы оборудования и способы их устранения.

Тема 10.1. Общие сведения о диагностировании отказов швейного оборудования.

Техническая диагностика. Объект диагностирования. Техническое состояние. Система технического диагностирования.

Тема 10.2. Факторы, влияющие на появление отказов в работе швейной машины.

Внешние и внутренние факторы, влияющие на появление отказа в работе швейной машины.

Тема 10.3. Основные причины отказов и способы их устранения.

Отказ. Сбой. Наиболее распространенные виды отказа при работе швейной машины. Пропуск стежка. Обрыв нитки. Стягивание материала вдоль строчки. Непрямолинейность прокладывания строчки. Некачественная обрезка края материала ножами.

3.УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ДИСЦИПЛИНЫ

3.1. Требования к минимальному материально – техническому обеспечению.

Реализация программы дисциплины требует наличия учебного кабинета теоретического и практического обучения

оборудование учебного кабинета и рабочих мест кабинета «Оператора швейного оборудования»;
посадочные места по количеству обучающихся;
рабочее место преподавателя;
комплект учебно-наглядных пособий;
комплект учебно – методической документации;
видеоматериал по темам;
швейное оборудование.

Технические средства обучения:

компьютер с лицензионным программным обеспечением и мультимедиапроектор;

Рекомендуемое оборудование мастерской

швейное оборудование – швейные машины, оверлок.

3.2. Информационное обеспечение обучения.

Основные источники:

1. Труевцева, М.А. Подготовка и организация технологических процессов в швейном производстве: в 2 ч.: учебник для студ. учреждений сред. проф. образования / М.А. Труевцева – М.: Академия, 2018.

Дополнительные источники:

1. Ермаков, А.С. Оборудование швейных предприятий: учебник для нач. проф. образования. – М.: ИРПО; ПрофОБрИздат, 2016. – 432с .

Электронные ресурсы:

1. refdb.ru/look/1315009.html. – Электронный учебно-методический комплекс «Оборудование швейных предприятий».

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

Контроль и оценка результатов освоения дисциплины осуществляется преподавателем в процессе проведения практических занятий и лабораторных работ, тестирования, а также выполнения студентами индивидуальных заданий, проектов, исследований.

Результаты обучения (освоенные умения, знания)	Формы и методы контроля и оценки результатов обучения
Умения:	
Выполнять обслуживание автоматизированного раскройного комплекса	Анализ устных ответов.
Устранять мелкие неполадки в работе оборудования	Индивидуальные опросы.
Выполнять наладку обслуживаемого оборудования для конкретных материалов	Анализ устных ответов. Тестирование.
Знания:	
Устройство обслуживаемого оборудования и способы его наладки	Индивидуальные опросы. Анализ устных ответов.
Систему установки режимов настила на панели управления автоматизированного оборудования	Анализ устных ответов. Тестирование.
Допуски и правила установки длины настила, способы регулировки механизмов подъёма и скорости движения настильного устройства	Анализ устных ответов. Тестирование.
Принцип работы и правила эксплуатации автоматизированного раскройного комплекса	Анализ устных ответов. Тестирование.

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 (освоенные общие компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость	– демонстрация интереса к будущей профессии:	

своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес	востребованность дополнительных знаний по профессии	Интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения образовательной программы профессионального модуля
ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов её достижения, определённых руководителем	– выбор и применение методов и способов решения профессиональных задач в области разработки технологических процессов изготовления текстильных изделий из различных материалов; – оценка эффективности и качества выполнения задания	
ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы	– решение стандартных и нестандартных профессиональных задач в области разработки технологических процессов изготовления текстильных изделий из различных материалов	Конкурсы профессионального мастерства
ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач	– эффективный поиск необходимой информации; – использование различных источников	Отчет о выполнении внеаудиторных самостоятельных работ
ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности	– работа на швейном оборудовании с ЧПУ	
ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами	– взаимодействие с обучающимися, преподавателями и мастерами в ходе обучения	Наблюдение за деятельностью обучающегося в процессе выполнения образовательной программы, анализ результатов
ОК 7. Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей).	– взаимодействие с обучающимися, преподавателями и мастерами производственного обучения в ходе обучения	

**ДОКУМЕНТ ПОДПИСАН
ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ**

СВЕДЕНИЯ О СЕРТИФИКАТЕ ЭП

Сертификат 603332450510203670830559428146817986133868576002

Владелец Губко Александр Владимирович

Действителен с 25.02.2021 по 25.02.2022