

Документ подписан простой электронной подписью  
Информация о владельце:  
ФИО: Сыров Игорь Анатольевич  
Должность: Директор  
Дата подписания: 30.10.2023 10:51:29  
Уникальный программный ключ:  
b683afe664d7e9f64175886cf9626a196149ad36

СТЕРЛИТАМАКСКИЙ ФИЛИАЛ  
ФЕДЕРАЛЬНОГО ГОСУДАРСТВЕННОГО БЮДЖЕТНОГО ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО  
УЧРЕЖДЕНИЯ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ  
«УФИМСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ НАУКИ И ТЕХНОЛОГИЙ»

Факультет  
Кафедра

*Естественнонаучный*  
*Технологии и общетехнических дисциплин*

**Аннотация рабочей программы дисциплины (модуля)**

дисциплина

***Б1.В.ДВ.08.02 Оборудование швейного производства***

часть, формируемая участниками образовательных отношений

Направление

***44.03.01***  
код

***Педагогическое образование***  
наименование направления

Программа

***Технология***

Форма обучения

***Очная***

Для поступивших на обучение в  
***2023 г.***

**1. Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине, соотнесенных с установленными в образовательной программе индикаторами достижения компетенций**

<b>Формируемая компетенция (с указанием кода)</b>	<b>Код и наименование индикатора достижения компетенции</b>	<b>Результаты обучения по дисциплине (модулю)</b>
ПК-2. Способен планировать и применять технологические процессы изготовления объектов труда в профессиональной педагогической деятельности	ПК-2.1. Демонстрирует знания и понимания технологических процессов изготовления объектов труда, основ творческо-конструкторской деятельности и проектирования.	Обучающийся должен: знать устройство, работу и технические возможности оборудования различных участков швейного производства, условия взаимодействия рабочих органов и порядок выполнения технологических операций
	ПК-2.2. Планирует, разрабатывает и реализует технологические процессы изготовления объектов труда с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией.	Обучающийся должен: уметь производить основные регулировки технологических параметров оборудования; квалифицированно подходить к выбору оборудования и определению его фактической производительности
	ПК-2.3. Осуществляет обработку материалов и изготовление изделий, а также наладку и регулировку инструментов и оборудования, применяемых в процессе изготовления объектов труда на уроках технологии.	Обучающийся должен: должен владеть: навыками эксплуатации, обслуживания, наладки швейного оборудования, задействованными непосредственно в технологических процессах или при их подготовке; с различного рода вспомогательным оборудованием, включая средства межоперационного и внутрифабричного транспорта швейного производства.

**2. Цели и место дисциплины (модуля) в структуре образовательной программы**

Цели изучения дисциплины:

Дисциплина реализуется в части, формируемой участниками образовательных отношений в рамках Дисциплины по выбору Б1.В.ДВ.8

ЦЕЛЬ КУРСА: формирование навыков работы на швейном оборудовании, выработка умений по его техническому обслуживанию и регулировке, совершенствование навыков работы на компьютере, умение выбрать необходимое оборудование для изготовления швейных изделий различного ассортимента. Изучение характеристик швейного оборудования проводится по назначению, техническим параметрам, основным рабочим органам, отличительным признакам и конструктивным особенностям

Дисциплина изучается на 2 курсе в 4 семестре

**3. Объем дисциплины (модуля) в зачетных единицах с указанием количества академических или астрономических часов, выделенных на контактную работу обучающихся с преподавателем (по видам учебных занятий) и на самостоятельную работу обучающихся**

Общая трудоемкость (объем) дисциплины составляет 3 зач. ед., 108 акад. ч.

Объем дисциплины	Всего часов
	Очная форма обучения
Общая трудоемкость дисциплины	108
Учебных часов на контактную работу с преподавателем:	
лекций	14
практических (семинарских)	28
другие формы контактной работы (ФКР)	0,2
Учебных часов на контроль (включая часы подготовки):	
зачет	
Учебных часов на самостоятельную работу обучающихся (СР)	65,8

Формы контроля	Семестры
зачет	4

**4. Содержание дисциплины (модуля), структурированное по темам (разделам) с указанием отведенного на них количества академических часов и видов учебных занятий**

**4.1. Разделы дисциплины и трудоемкость по видам учебных занятий (в академических часах)**

№ п/п	Наименование раздела / темы дисциплины	Виды учебных занятий, включая самостоятельную работу обучающихся и трудоемкость (в часах)			
		Контактная работа с преподавателем			СР
		Лек	Пр/Сем	Лаб	
<b>1</b>	<b>Оборудование подготовительно-раскройного производства</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>0</b>	<b>14</b>
1.1	Оборудование подготовительного, экспериментального и раскройного цехов	1	2	0	6
1.2	Транспортные средства швейных предприятий	1	1	0	8
<b>2</b>	<b>Оборудование швейного цеха</b>	<b>12</b>	<b>25</b>	<b>0</b>	<b>51,8</b>
2.1	Основные понятия о швейных машинах	1	0	0	8
2.2	Швейные машины челночного стежка общего назначения	4	8	0	7,8
2.3	Швейные машины челночного стежка специального назначения	2	5	0	6
2.4	Швейные машины цепного стежка	2	6	0	6
2.5	Швейные машины-полуавтоматы. Швейные машины с числовым	1	4	0	8

	программным управлением				
2.6	Швейные машины для отделки изделий	1	0	0	8
2.7	Оборудование для влажно-тепловой обработки изделий	1	2	0	8
	<b>Итого</b>	<b>14</b>	<b>28</b>	<b>0</b>	<b>65,8</b>

#### 4.2. Содержание дисциплины, структурированное по разделам (темам)

Курс лекционных занятий

№	Наименование раздела / темы дисциплины	Содержание
<b>1</b>	<b>Оборудование подготовительно-раскройного производства</b>	
1.1	Оборудование подготовительного, экспериментального и раскройного цехов	Механизация и автоматизация швейного производства. Транспортные средства. Оборудование подготовительного цеха. Оборудование экспериментального цеха. Оборудование раскройного цеха. Организация рабочих мест в подготовительно-раскройном производстве в соответствии с современными требованиями эргономики. Техника безопасности в подготовительно-раскройном производстве.
1.2	Транспортные средства швейных предприятий	Беспроводные внутривидеопроцессные транспортные средства. Транспортные средства непрерывного действия, обеспечивающие поштучное перемещение полуфабрикатов
<b>2</b>	<b>Оборудование швейного цеха</b>	
2.1	Основные понятия о швейных машинах	Общее устройство швейных машин. Основные органы швейной машины. Индивидуальный электропривод. Электробезопасность. Игла швейной машины и её назначение. Классификация машинных игл. Классификация и обозначение швейных машин. Организация рабочего места для машинных работ и приёмы работы на машине в соответствии с современными требованиями эргономики.
2.2	Швейные машины челночного стежка общего назначения	Челночный стежок. Свойства челночного стежка. Принцип образования челночного переплетения. Характеристика швейных машин 1022 М класса, 97 А класса и 31 КУР класса. Заправка верхней и нижней нити машин 1022 М , 97 А и 31 КУР классов. Регулировки натяжения верхней и нижней нитей. Механизм иглы. Кинематическая схема механизма иглы. Основные регулировки. Механизм нитепритягивателя. Приспособления для намотки ниток на шпульку. Кинематическая схема. Механизм челнока. Кинематическая схема. Устройство челночного комплекта. Основные регулировки. Автоматическая смазка челнока в машине 1022 М класса. Узел лапки: устройство, основные регулировки, кинематическая схема. Устройство ручного и ножного подъёма лапки. Устройство регулятора натяжения верхней нитки. Механизм

		перемещения материалов: узел вертикального и горизонтального перемещения материалов, их устройство, регулировки. Регулятор длины стежка: устройство, регулировки. Система смазки машины 1022 М класса. Основные неисправности и способы их устранения.
2.3	Швейные машины челночного стежка специального назначения	Швейные машины с дифференциальной подачей материала. Швейные машины с обрезкой края материала. Швейные машины с регулируемой посадкой. Швейные машины с отклоняющейся иглой. Одноигольные и двухигольные машины челночного стежка. Общая характеристика. Машина 597 М класса. Машина 852х5 класса. Швейные машины для образования зигзагообразной строчки. Зигзагообразная строчка челночного переплетения. Принцип образования зигзагообразной строчки челночного стежка. Машина 26 класса. Машина 1026 класса. Машина 335-111 кл., 335-121 кл., 335-221 кл. фирмы «Минерва». Применение машины. Техническое описание. Заправка ниток 335 кл. Технические характеристики. Основные регулировки. Уход за машиной.
2.4	Швейные машины цепного стежка	Машины однониточного цепного стежка. Образование однониточного цепного переплетения. Свойства цепного стежка. Машина 2222 класса. Процесс образования двухниточного цепного стежка. Свойства двухниточного цепного стежка. Машина для выполнения двухниточных строчек с цепным переплетением 976-1 кл. концерна «Подольск». Техническая характеристика. Назначение машин. Образование однониточного цепного потайного переплетения. Машина 85 кл. Машина CS-790 кл. фирмы «Паннония». Назначение машин и виды обметочных строчек. Образование двухниточного цепного обметочного переплетения. Образование трехниточного цепного обметочного переплетения. Обметочные машины 51 кл., 51А кл. Заправка ниток. Установка ножей.
2.5	Швейные машины-полуавтоматы. Швейные машины с числовым программным управлением	Общие сведения о швейных машинах полуавтоматического действия. Швейные машины для выполнения закрепок, петель, пришивания пуговиц, обтачивания деталей сложной конфигурации. Швейные машины с применением манипуляторов для загрузки и выгрузки деталей. Типы швейных машин с числовым программным управлением.
2.6	Швейные машины для отделки изделий	Швейные машины для вышивальных работ. Швейные машины многоцелевого назначения
2.7	Оборудование для влажно-тепловой обработки изделий	Назначение влажно-тепловой обработки. Операции ВТО. Назначение утюжильного оборудования. Режимы ВТО материалов утюгом и на прессе.

		Техническая характеристика. Утюги УТП-2ЭП, HD 1492-93 фирмы «PHILIPS». Общая характеристика. Заполнение водой. Регулировка температуры. Утюжка с паром и без пара. Очистка. Прессы ПГУ-2, ППУ-2. Классификация прессов. Техника безопасности при работе на прессах. Пульверизатор ПГ-2. Паровоздушный манекен МПВУ. Организация рабочего места утюжильницы в соответствии с современными требованиями эргономики.
--	--	---

Курс практических/семинарских занятий

№	Наименование раздела / темы дисциплины	Содержание
<b>1</b>	<b>Оборудование подготовительно-раскройного производства</b>	
1.1	Оборудование подготовительного, экспериментального и раскройного цехов	Изучить особенности организации работы подготовительного, экспериментального и раскройного цехов. Организация рабочих мест в подготовительно-раскройном производстве в соответствии с современными требованиями эргономики. Техника безопасности в подготовительно-раскройном производстве
1.2	Транспортные средства швейных предприятий	Изучить беспроводные внутрипроцессные транспортные средства. Транспортные средства непрерывного действия, обеспечивающие поштучное перемещение полуфабрикатов
<b>2</b>	<b>Оборудование швейного цеха</b>	
2.2	Швейные машины челночного стежка общего назначения	Изучение швейной машины 1022 М класса: Механизм иглы. Механизм нитепритягивателя. Приспособления для намотки ниток на шпульку. Механизм челнока Организация рабочего места для машинных работ и приёмы работы на машине в соответствии с современными требованиями эргономики. Изучить процесс образования челночного стежка. Изучить механизм иглы, механизм нитепритягивателя, приспособления для намотки ниток на шпульку, механизм челнока швейной машины 1022 М класса Изучение швейной машины 1022 М класса: Узел лапки. Устройство регулятора натяжения верхней нитки. Механизм челнока.
2.3	Швейные машины челночного стежка специального назначения	Швейные машины с дифференциальной подачей материала. Швейные машины с обрезкой края материала. Швейные машины с регулируемой посадкой. Швейные машины с отклоняющейся иглой. Одноигольные и двухигольные машины челночного стежка. Общая характеристика. Машина 597 М класса. Машина 852х5 класса. Швейные машины для образования зигзагообразной строчки. Зигзагообразная строчка челночного переплетения. Принцип образования зигзагообразной строчки челночного стежка. Машина 26 класса. Машина 1026

		<p>класса. Машина 335-111 кл., 335-121 кл., 335-221 кл. фирмы «Минерва». Применение машины. Техническое описание. Заправка ниток 335 кл. Технические характеристики. Основные регулировки. Уход за машиной.</p>
2.4	Швейные машины цепного стежка	<p>Изучение конструкции и принципа действия машины 85 класса Изучить принцип образования цепного потайного стежка. Изучить конструкцию и принцип работы машины потайного стежка 85 класса. Изучение конструкции машин однониточного стежка (2222 класса) и двухниточного цепного стежка (976-1 класса) Машины однониточного цепного стежка. Образование однониточного цепного переплетения. Свойства цепного стежка. Машина 2222 класса. Процесс образования двухниточного цепного стежка. Свойства двухниточного цепного стежка. Машина для выполнения двухниточных строчек с цепным переплетением 976-1 кл. концерна «Подольск». Техническая характеристика. Назначение машин. Изучение конструкции машин двухниточного цепного стежка (976-1 класса) Процесс образования двухниточного цепного стежка. Свойства двухниточного цепного стежка. Машина для выполнения двухниточных строчек с цепным переплетением 976-1 кл. концерна «Подольск». Техническая характеристика. Назначение машин. Изучение конструкции и принципа действия машины 51А класса Изучить принцип образования двух- и трёхниточного цепного стежка. Изучить конструкцию и принцип работы стачивающе-обметочной машины 51А класса</p>
2.5	Швейные машины-полуавтоматы. Швейные машины с числовым программным управлением	<p>Швейные машины для выполнения закрепок, петель, пришивания пуговиц, обтачивания деталей сложной конфигурации. Швейные машины с применением манипуляторов для загрузки и выгрузки деталей. Типы швейных машин с числовым программным управлением.</p>
2.7	Оборудование для влажно-тепловой обработки изделий	<p>Назначение влажно-тепловой обработки. Операции ВТО. Назначение утюжильного оборудования. Режимы ВТО материалов утюгом и на прессе. Техническая характеристика. Утюги УТП-2ЭП, HD 1492-93 фирмы «PHILIPS». Общая характеристика. Заполнение водой. Регулировка температуры. Утюжка с паром и без пара. Очистка. Прессы ПГУ-2, ППУ-2. Классификация прессов. Техника безопасности при работе на прессах. Пульверизатор ПГ-2. Паровоздушный манекен МПВУ. Организация рабочего места утюжильницы в соответствии с современными требованиями эргономики.</p>