

Министерство образования Красноярского края
Краевое государственное бюджетное профессиональное образовательное
учреждение «Игарский многопрофильный техникум»

Рассмотрено на заседании
Методического совета

Протокол № 11 от 16.05.2020
Председатель Методического совета
Харченко И.В. И.В. Харченко

УТВЕРЖДАЮ
Директор КГБПОУ «Игарский
многопрофильный техникум»
Андреева М.А. М.А. Андреева

«16» 05 2020 г.



Рабочая программа учебной дисциплины

«Оборудование»

**адаптированной образовательной программы профессионального
обучения – программы профессиональной подготовки**

по профессии 16909 Портной

Игарка , 2020

СОДЕРЖАНИЕ

- 1 ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ
- 2 СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ
- 3 УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ
- 4 КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

1 ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

Оборудование

1.1 Область применения программы

Программа учебной дисциплины является частью профессиональной подготовки рабочих из числа лиц с ограниченными возможностями здоровья по профессии 16909 Портной. Программа разработана на основе Методических рекомендаций по разработке и реализации адаптированных образовательных программ среднего профессионального образования, утвержденных Директором Департамента государственной политики в сфере подготовки рабочих кадров и ДПО МинОбрнауки России от 20 апреля 2015 г. № 06-830 вн.

Программа учебной дисциплины может быть использована при освоении и разработке программы одноименной дисциплины ОПОП родственных профессий и специальностей, а также в дополнительном профессиональном образовании (в программах повышения квалификации и переподготовки) и профессиональной подготовки по профессиям рабочих. Требуемый уровень образования: на базе специальных (коррекционных) классов образовательных учреждений (8 вида). Опыт работы не требуется.

1.2 Место учебной дисциплины в структуре программы профессиональной подготовки рабочих: дисциплина входит в профессиональный цикл учебного плана, является профессиональной.

1.3 Цели и задачи учебной дисциплины – требования к результатам освоения дисциплины

В результате освоения дисциплины студент должен уметь:

- использовать в своей работе основные законодательные положения по охране труда и производственной экологии;
- организовывать технологический процесс и рабочее место с учетом правил техники безопасности, санитарии, пожарной безопасности;
- правильно пользоваться оборудованием и инвентарем;
- применять безопасные приемы работы и в случае необходимости правильно ориентироваться в экстренной ситуации;
- оказывать первую медицинскую помощь при поражении электрическим током, ожогах, механических травмах.
- анализировать травмоопасные и вредные факторы в профессиональной деятельности

В результате освоения дисциплины студент должен знать:

- основные законодательные положения по охране труда и производственной экологии;
- правила производственной санитарии;

- требования техники безопасности, производственной экологии, санитарии и пожарной безопасности к устройству и содержанию предприятий;
- организацию технологических процессов и рабочих мест;
- правила электробезопасности;
- технику безопасности при эксплуатации технологического оборудования;
- правила пожарной безопасности.

1.4 Количество часов на освоение рабочей программы учебной дисциплины:

максимальная учебная нагрузка студента – 108 часов, в том числе:
в том числе практические занятия – 76 часов.

2 СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

2.1 Объем учебной дисциплины и виды учебной работы

Вид учебной работы	Объем часов
Максимальная учебная нагрузка (всего)	108
Обязательная аудиторная учебная нагрузка (всего)	108
практические занятия	76

2.2. Тематический план и содержание учебной дисциплины «ОБОРУДОВАНИЕ»

Наименование разделов и тем	Содержание учебного материала, лабораторные и практические работы, самостоятельная работа обучающихся		Объем часов	Уровень освоения
1	2		3	4
Тема 1. Оборудование подготовительно- раскройного производства	Содержание учебного материала			
	1	Оборудование подготовительного, экспериментального и раскройного цеха. Техника безопасности в подготовительно-раскройном производстве.	1	1
	2-3	Практическая работа № 1 «Дать характеристику оборудования подготовительно-раскройного цеха».	2	2
	4	Практическая работа № 2 «Техника безопасности в подготовительно-раскройном производстве».	1	
			2	2
Тема 2. Основные понятия о швейных машинах.	5-6	Машинные стежки, строчки и швы. Игла швейной машины и ее назначение.	2	1
	7-12	Практическая работа № 3 «Выполнение машинных стежков, строчек, швов».	6	
	13-14	Практическая работа № 4 «Устройство швейных игл, их назначение, установка».	2	
	15	Классификация и обозначение швейных машин.	1	
	16-17	Практическая работа № 5 «Определение класса швейных машин».	2	2
	Итого за 1 полугодие 1 курса		17	
Тема 3. Швейные машины				
	18	Прямострочные машины с горизонтальной и вертикальной осью вращения челнока.	1	1

челночного стежка	19-20	Практическая работа № 6 «Отличительные характеристики прямострочных машин»	2	2
	21-22	Швейные машины для выполнения зигзагообразных строчек. Индивидуальные приводы.	2	
	23-24	Практическая работа № 7 «Принцип работы устройства зигзагообразования и выполнение зигзагообразной строчки»	2	
	25-26	Практическая работа № 8 «Работа с индивидуальным приводом».	2	
				2
Тема 4. Швейные машины цепного стежка.	27	Машины однониточного, двух- и трехниточного цепного стежка.	1	1
	28-29	Практическая работа № 9 «По определению, назначению и отличиям одно-, двух и трехниточного цепного стежка».	2	2
	30-31	Стачивающе-обметочные машины.	2	
	32-33	Практическая работа № 10 «Принцип работы на стачивающе-обметочной машине».	2	
	34	Машины потайного стежка 285 кл.	1	
	35-36	Практическая работа № 11 «Принцип работы на машине потайного стежка 285 кл».	2	
				2
	Итого за 2 полугодие 1 курса		19	
	Итого за 1 курс		36	
Тема 5. Швейные машины-полуавтоматы.	37-38	Петельные, пуговичные полуавтоматы.	2	1
	39-41	Практическая работа № 12 «Принцип работы на петельных полуавтоматах».	3	2
	42-44	Практическая работа № 13 «Принцип работы на пуговичных полуавтоматах»	3	
	45-47	Практическая работа. № 14 «Принцип работы на полуавтоматах конструктивно-унифицированного ряда»	3	
	48-49	Практическая работа № 15 «Принцип работы на стачивающих швейных машинах полуавтоматического	2	

	50-51	Практическая работа № 16 «Принцип работы на прямострочных полуавтоматах».	2	
	52-53	Практическая работа № 17 «Принцип работы на длинношовных полуавтоматах»	2	
				2
Тема 6. Безниточные швейные машины	54-55	Безниточные швейные машины.	2	1
	56-58	Практическая работа № 18 «Принцип работы безниточных швейных машин».	3	2
				2
Тема 7. Швейные машины для отделки изделий.	59-60	Вышивальные машина ВМ-50 полтавского завода «ЛегМаш».	2	1
	61-62	Многоголовочный вышивальный полуавтомат 8630 кл. фирмы «Алтин».	2	2
	63-64	Многоголовочные вышивальные полуавтоматы фирмы «Гаджима».	2	
	65-66	Практическая работа № 19 «Принцип работы на вышивальных машинах ВМ-50» полтавского завода «ЛегМаш».	2	
	67-68	Практическая работа № 20 «Принцип работы на многоголовочных вышивальных полуавтоматах 8630 кл. фирмы «Алтин».	2	
	69-70	Практическая работа № 21 «Принцип работы на многоголовочных вышивальных полуавтоматах фирмы «Гаджима».	2	
	Итого за 1 полугодие 2 курса		34	
Тема 8. Общие сведения о работе швейных машин.	71	Правила подготовки машин к работе.	1	1
	72	Практическая работа № 22 «Подготовка машин челночного стежка к работе. Заправка нитей».	1	
	73	Практическая работа № 23 «Подготовка машин цепного стежка к работе. Заправка нитей».	1	2

	74-75	Основные неисправности в работе швейных машин.	2	
	76-77	Практическая работа № 24 «Устранение неисправностей в машинах челночного стежка»	2	
	78-79	Практическая работа № 25 «Устранение неисправностей в машинах цепного стежка»	2	
	80	Характеристики и методы оценки качества выполнения операций на швейных машинах.	1	
	81-82	Практическая работа № 26 «Определение качества выполнения операций на швейных машинах».	2	
	83-84	Практическая работа № 27 «Смазка машины челночного стежка».	2	
	85-86	Практическая работа № 28 «Смазка машины цепного стежка»	2	
	87	Техника безопасности в швейном производстве.	1	
	88	Практическая работа № 29 «Техника безопасности в швейном производстве»	1	
	89	Выбор оборудования при проектировании технологических процессов.	1	
	90	Практическая работа. № 30 «Выбор оборудования для технологических процессов при производстве швейных изделий»	1	
				2
Тема 9. Агрегированные рабочие места.	91	Приспособления для направления полуфабриката к иглам швейных машин. Система универсально-сборных приспособлений малой механизации.	1	1
	92-93	Практическая работа № 31 «Работа на приспособлениях для направления полуфабриката к иглам швейных машин».	2	2
	94	Организационная оснастка. Совершенствование технологических процессов швейного производства на основе применения швейных машин, управляемых микропроцессорами.	1	
	95	Практическая работа № 32 «Принцип работы на устройствах для укладывания деталей в пачку»	1	
				2
Тема 10. Оборудование для влажно-тепловой	96	Физико-механическая сущность влажно-тепловой обработки швейных изделий. Режимы влажно-тепловой обработки.	1	1
	97	Практическая работа № 33 «Определение режимов влажно-тепловой обработки для	1	

обработки.		швейных изделий из различных тканей».		2
	98	Практическая работа № 34 «Классификация оборудования для ВТО. Рабочие органы оборудования для ВТО».	1	
	99	Основные типы прессового оборудования ВТО. Утюжильные столы. Утюги.	1	
	100	Практическая работа № 35 «Работа на прессовых приспособлениях ВТО».	1	
	101	Практическая работа № 36 «Принцип работы парогенераторов»	1	
	102	Практическая работа № 37 «Принцип работы паровоздушных манекенов»	1	
	103	Практическая работа № 38 «Соблюдение техники безопасности при ВТО».	1	
	104-105	Практическая работа № 39 «Выполнение клеевых соединений».	2	
	106	Техника безопасности в процессах влажно-тепловой обработки.	1	2
	107-108	Практическая работа № 40 «Окончательная ВТО готовых швейных изделий».	2	
	Итого за 2 полугодие 2 курса		38	
	Итого за 2 курс		72	
	Итого		108	

3 УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

3.1 Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Реализация программы дисциплины требует наличия учебного кабинета

Оборудование учебного кабинета:

- комплект столов и стульев по количеству обучающихся;
- комплект рабочего места преподавателя;
- комплект учебно-методической литературы.

Технические средства:

- швейное оборудование и приспособления;
- приспособления и оборудование для раскроя и ВТО.

Дидактический материал:

- инструкции по технике безопасности при выполнении ручных, машинных (на универсальных и специальных швейных машинах, влажно-тепловых работ);
- средства оказания первой помощи: бинты, жгуты, шины, йод, зелёнка.

Наглядные пособия:

- плакаты швейного оборудования;
- инструкции швейного оборудования.

3.2 Информационное обеспечение обучения

Перечень рекомендуемых учебных изданий, дополнительной литературы, интернет - ресурсов

Основные источники:

1. Оборудование швейного производства, Франц В.Я, Москва ИЦ«Академия»2015г.
2. Оборудование швейных предприятий, Ермаков С,А, Москва ИЦ «Академия»2014г.

Дополнительные источники:

3. Практикум по оборудованию швейных предприятий, Ермакова А,С, Москва «АКАДЕМИЯ» 2008г.
4. Швейное оборудования, Суворова О,В, Ростов на Дону «Феникс»2000г.
5. Бытовые швейные машины, Зюзин А.И, Смоленск «Русич»1996г.

Интернет ресурсы:

6. Портной-швея-закройщик (описание профессий), а также правила техники безопасности [Электронный ресурс]. – Режим доступа: godnik.narod.ru/as_prof/portnoi.htm
7. Портной: Изготовление женских юбок. Инструменты и приспособления портного. Ручные работы. 1.1. Инструменты и приспособления для ручных работ. Техника безопасности при работе на швейных бытовых машинах [Электронный ресурс]. – Режим доступа: www.academiamoscow.ru/off-line/books/content_9624

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

Контроль и оценка результатов освоения дисциплины осуществляется преподавателем в процессе проведения практических занятий, тестирования, а также выполнения обучающимися заданий контрольной работы, исследований.

Результаты обучения (освоенные умения, усвоенные знания)	Формы и методы контроля и оценки результатов обучения
Умения: правильно подобрать рациональный вариант оборудования для требуемой технологической операции;	- тестовый контроль;
устранять не сложные неполадки в работе швейных машин;	- тестовый контроль; - оценка результатов выполнения практических работ.
регулировать температуру нагрева утюга.	- тестовый контроль; - зачет;
Знания: общее устройство швейных машин;	- тестовый контроль; -зачет;
условные обозначения деталей машин на схемах;	- тестовый контроль; -зачет;
процессы образования различных стежков (челночного, цепного, цепного-обметочного, зигзагообразного, потайного-подшивочного);	- тестовый контроль; - зачет;
виды приспособлений малой механизации;	- тестовый контроль; - зачет;
виды неполадок швейных машин;	- тестовый контроль; -зачет;
устройство оборудования для ВТО;	- тестовый контроль;
правила заправки ниток в швейные машины;	- зачет;
способы регулировки натяжения ниток и длины стежка;	- тестовый контроль; - зачет;
правила подбора машинных игл для различных	- тестовый контроль;

тканей;	
способы устранения несложных неполадок в работе швейных машин.	- тестовый контроль;