

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации
Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
"Амурский государственный университет"

УТВЕРЖДАЮ

Проректор по учебной и научной
работе

 Лейфа А.В. Лейфа
« 2 » марта 2023 г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА

по дисциплине

МДК.03.02 Оборудование технологических процессов

Специальность 29.02.10 Конструирование, моделирование и технология изготовления изделий лёгкой промышленности (по видам)

Квалификация выпускника – Технолог-конструктор

Год набора – 2023

Курс 2 Семестр 3

Дифференцированный зачет 3 сем

Общая трудоемкость дисциплины 50.0 (академ. час)

Составитель О.В. Дорофеева, преподаватель, Высшая квалификационная категория

Факультет среднего профессионального образования

ЦМК технологических дисциплин

2023

Рабочая программа составлена на основании Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по специальности 29.02.10 Конструирование, моделирование и технология изготовления изделий лёгкой промышленности (по видам) , утвержденного приказом Министерства просвещения Российской Федерации от 14.06.2022 № 443

Рабочая программа обсуждена на заседании кафедры технологических дисциплин

16.02.2023 г. , протокол № 6

Заведующий кафедрой Ефремова О.В. Ефремова

СОГЛАСОВАНО

Зам. декана по учебной работе

Дрёмина Н.В. Дрёмина

« 2 » марта 2023 г.

СОГЛАСОВАНО

Научная библиотека

Петрович О.В. Петрович

« 2 » марта 2023 г.

СОГЛАСОВАНО

Выпускающая кафедра

Ефремова О.В. Ефремова

« 2 » марта 2023 г.

СОГЛАСОВАНО

Центр цифровой трансформации и
технического обеспечения

Тодосейчук А.А. Тодосейчук

« 2 » марта 2023 г.

1. ЦЕЛИ И ЗАДАЧИ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

Цель дисциплины:

Рабочая программа междисциплинарного курса МДК.03.02. Оборудование технологических потоков является частью ППССЗ по специальности 29.02.10 Конструирование, моделирование и технология изготовления изделий легкой промышленности (по видам)

Программа междисциплинарного курса может быть использована в разработке программ дополнительного профессионального образования и профессиональной подготовке работников в области производства швейных изделий по профессии Портной в рамках специальности Конструирование, моделирование и технология изготовления изделий легкой промышленности (по видам)

2. МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ В СТРУКТУРЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

МДК входит в профессиональный цикл общепрофессиональных дисциплин, читается в 3 семестре в объеме 50 акад. часов.

Для успешного освоения МДК обучающиеся должны владеть компетенциями, полученными при изучении учебных дисциплин: ОП.01. Материаловедение, ОП.04 Инженерная графика.

На компетенциях, формируемых, дисциплиной базируется изучение профессиональных модулей, учебная, производственная практика, а также подготовка и защита дипломного проекта и сдача демонстрационного экзамена.

3. КОМПЕТЕНЦИИ ОБУЧАЮЩЕГОСЯ, ФОРМИРУЕМЫЕ В РЕЗУЛЬТАТЕ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ И ИНДИКАТОРЫ ИХ ДОСТИЖЕНИЯ

3.1. Профессиональные компетенции и индикаторы их достижения

| Категория (группа) профессиональных компетенций | Код и наименование профессиональных компетенции | Код и наименование индикатора достижения профессиональной компетенции |
|---|---|---|
| ПК 3.1. | ПК 3.1. Выбирать рациональные способы технологии и технологические режимы производства швейных изделий. | Иметь практический опыт: экспериментальной деятельности и оформления технической документации Знать: технологии различных режимов обработки швейных изделий Уметь: обосновывать выбор способа обработки швейных изделий |
| ПК 3.3. | ПК 3.3. Осуществлять подбор оборудования при разработке технологических процессов. | Иметь практический опыт: применения соответствующего оборудования на определенных операциях Знать: оборудование, применяемое при изготовлении швейных изделий Уметь: выбирать оборудования для каждой операции |

4. СТРУКТУРА ДИСЦИПЛИНЫ

Общая трудоемкость дисциплины составляет 1.39 зачетных единицы, 50.0 академических часов.

| | | | | | | | | | | | | | |
|----|---|--|------|--|------|--|-----|-----|-----|-----|-----|-----|--|
| | безниточного соединения | | | | | | | | | | | | |
| 8 | Тема 1.8. Полуавтоматы. | | 2 | | 4 | | | | | | | | |
| 9 | Тема 1.9. Оборудование для влажно – тепловой обработки | | 4 | | | | | | | | | | |
| 10 | Тема 1.10. Выбор оборудования при проектировании и технологических потоков. | | 2 | | 2 | | | | | | | | |
| 11 | Дифференцированный зачет | | 2 | | | | | | | | | | |
| | Итого | | 32.0 | | 16.0 | | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 2.0 | |

5. СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

5.1. Лекции

| № п/п | Наименование темы (раздела) | Содержание темы (раздела) |
|-------|---|--|
| 1 | Тема 1.1. Основные сведения о деталях и механизмах швейных машин. | Детали, применяемые в швейных машинах, их классификация. Назначения деталей, их условные изображения. |
| 2 | Тема 1.2. Стежки и строчки машин. | Стежки и строчки, их понятие и классификация. Структурные схемы стежков. Классы и типы стежков. Процесс образования челночного стежка. Свойство челночной строчки. Процесс образования цепного стежка. |
| 3 | Тема 1.3. Швейные машины челночного стежка. | Стачивающие машины общего назначения базы. Принцип работы машин, регулировка механизмов. Конструктивные особенности механизмов. Стачивающие машины беспосадочной строчки. Принцип работы машин, регулировка механизмов. Конструктивные особенности механизмов. Стачивающие машины, выполняющие строчку с посадкой материала. Принцип работы машин, регулировка механизмов. Конструктивные особенности механизмов. Машины, выполняющие простые зигзагообразные строчки. Особенности конструкции швейных машин. Машины стачивающие челночного стежка зарубежных фирм, особенности устройства и характеристика машин. |
| 4 | Тема 1.5. Швейные машины цепного стежка. | Стачивающие машины одно -, двух- и трехниточного цепного стежка. |

| | | |
|----|---|--|
| | | <p>Конструктивные особенности механизмов машин. Краеобметочные и стачивающее – обметочные машины. Машины потайного стежка. Процесс образования потайного стежка. Назначение и характеристика машин. Машины цепного стежка зарубежных фирм.</p> |
| 5 | Тема 1.6. Швейные машины для отделки изделия | Вид отделочных строчек. Ажурная строчка и процесс ее образования. |
| 6 | Тема 1.7. Машины безниточного соединения | Особенности конструкции машин. Виды безниточного соединения деталей. |
| 7 | Тема 1.8. Полуавтоматы. | <p>Пуговичные и закрепочные полуавтоматы. Отличие полуавтоматов от универсальных машин. Процесс пришивание пуговиц разными способами. Схемы пришивания. Процесс изготовления закрепок. Петельные полуавтоматы. Классификация петельных полуавтоматов. Процесс изготовления прямых и фигурных петель. Характеристика и особенности устройства механизмов машин 25 – 1, 525 кл. Полуавтоматы поузловой обработки. Характеристика и устройство полуавтоматов.</p> |
| 8 | Тема 1. 9. Оборудование для влажно – тепловой обработки | <p>Утюги, утюжилные столы. Характеристика, устройство. Мини отпариватели, гладильные прессы Характеристика, устройство.</p> |
| 9 | Тема 1.10. Выбор оборудования при проектировании технологических потоков. | Рост производительности труда за счет применения новых методов обработки скоростного оборудования. |
| 10 | Дифференцированный зачет | Промежуточная аттестация |

5.2. Практические занятия

| Наименование темы | Содержание темы |
|--------------------------|---|
| Практическая работа № 1. | Изучения устройства деталей машин, их регулировка |
| Практическая работа № 2. | Сравнительный анализ конструкции механизмов двигателей материалов машин 1022 – М, 97 – А классов и их вариантов. |
| Практическая работа № 3. | Анализ причин плохого продвижения материалов. Анализ взаимодействия исполнительных органов стачивающих машин челночного стежка |
| Практическая работа № 4. | Анализ устройства машин 51 – А класса и их регулировка. |
| Практическая работа № 5. | Заправка ниток в машинах. |

| | |
|--------------------------|---|
| | Анализ свойств цепных строчек. Выполнение регулировок машин цепного стежка |
| Практическая работа № 6. | Анализ работы пуговичных полуавтоматов. Разработка разнообразных схем пришивки пуговиц и обвивки стойки. Сравнительный анализ особенностей устройства и регулировок полуавтоматов |
| Практическая работа № 7. | Приобретение навыков управления полуавтоматами и их заправки |
| Практическая работа № 8. | Разработка технологической последовательности обработки по узлам и деталям изделия и подбор оборудования |

6. САМОСТОЯТЕЛЬНАЯ РАБОТА

| № п/п | Наименование темы (раздела) | Содержание темы (раздела) | Трудоемкость в академических часах |
|-------|--|--|------------------------------------|
| 1 | Тема 1.4. Техническая и организационная оснастка | Самостоятельное изучение материала: Влияние приспособлений малой механизации на улучшение качество швейных изделий и рост производительности труда. Классификация приспособлений средства малой механизации. Индивидуальный привод к швейным машинам. | 2 |

7. ОБРАЗОВАТЕЛЬНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

Результаты освоения профессионального модуля достигаются за счет использования в процессе обучения современных инструментальных средств: лекции с применением мультимедийных технологий, современного программного и аппаратного обеспечения.

При проведении занятий используются активные и интерактивные формы.

| Формы/Методы | лекционные занятия | практические/лабораторные/семинарские занятия |
|----------------------------|---|---|
| Разбор конкретной ситуации | Выбор оборудования при проектировании технологических потоков | Выбор оборудования при проектировании технологических потоков |

8. ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ

Примерные вопросы для подготовки к промежуточной аттестации (дифференцированный зачет):

3 семестр

1. Основные рабочие детали швейных машин.
2. Процесс образования двух ниточной цепной строчки. Дать характеристику двух ниточной цепной строчки.
3. Назначение и устройство швейной машины 302 класса.
4. Заправка и регулировка швейной машины 97 А кл.
5. Процесс образования двух ниточной челночной строчки. Дать характеристику двух ниточной челночной строчки.

6. Назначение и устройство швейной машины 26 класса.
7. Заправку и регулировку швейной машины 1022 кл.
8. Процесс образования однониточной цепной строчки. Дать характеристику однониточной цепной строчки.
9. Назначение и устройство швейной машины 1022 класса.
10. Заправка и регулировка швейной машины 51 А кл.
11. Процесс образования трех ниточной цепной строчки. Дать характеристику трех ниточной цепной строчки.
12. Назначение и устройство швейной машины 302 класса.
13. Процесс образования двух ниточной цепной строчки. Дать характеристику двух ниточной цепной строчки.
14. Назначение и устройство швейной машины 26 класса.
15. Заправка и регулировка швейной машины 1022 кл.
 16. Швейные машины для отделки изделия.
 17. Швейные машины безниточного соединения.
 18. Полуавтоматы. Их виды, характеристика.
 19. Оборудование для влажно – тепловой обработки, виды, характеристика.

| Результаты (освоенные профессиональные компетенции) | Формы и методы контроля и оценки |
|---|---|
| ПК 3.1. Выбирать рациональные способы технологии и технологические режимы производства швейных изделий. | Практические работы (По предложенным моделям и материалам выбрать рациональные способы технологических режимов производства в виде соответствующего оборудования) |
| ПК 3.3. Осуществлять подбор оборудования при разработке технологических процессов. | Практические работы (подбор оборудования при разработке технологических процессов для конкретных изделий) |

9. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

а) литература

Основная литература:

1. Ермаков, А. С. Оборудование швейного производства : учебное пособие для среднего профессионального образования / А. С. Ермаков. — 2-е изд., испр. и доп. — Москва : Издательство Юрайт, 2023. — 259 с. — (Профессиональное образование). — ISBN 978-5-534-07297-6. — Текст : электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/512783>
2. Бодяло, Н. Н. Технология подготовительно- раскройного производства : учебное пособие / Н. Н. Бодяло, Д. К. Панкевич. — Минск : Республиканский институт профессионального образования (РИПО), 2020. — 124 с. — ISBN 978-985-7234-11-0. — Текст : электронный // Электронно- библиотечная система IPR BOOKS : [сайт]. — URL: <http://www.iprbookshop.ru/100392.html>

Дополнительная литература:

1. Асанова, Л. А. Технологическая обработка узлов швейных изделий : учебно-методическое пособие для СПО / Л. А. Асанова, Э. А. Ислямова. — Москва : Ай Пи

б) программное обеспечение и Интернет-ресурсы

| № | Наименование | Описание |
|---|--------------|---|
| 1 | LibreOffice | Бесплатное распространение по лицензии GNU LGPL https://ru.libreoffice.org/about-us/license/ |

в) профессиональные базы данных и информационные справочные системы

10. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

Занятия МДК.03.02. Оборудование технологических процессов проводятся в:

- мастерской швейного производства

Оснащение мастерской: специализированная мебель и технические средства обучения, служащие для представления учебной информации большой аудитории: учебная мебель, доска, мультимедиа- проектор, проекционный экран, ПК, швейное оборудование.

- кабинете информационных систем в профессиональной деятельности

Оснащение кабинета: Специализированная мебель и технические средства обучения, служащие для представления учебной информации большой аудитории: учебная мебель, доска, мультимедиа-проектор, проекционный экран, ПК.