

**МУНИЦИПАЛЬНОЕ БЮДЖЕТНОЕ ОБЩЕОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
«СРЕДНЯЯ ОБЩЕОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ШКОЛА» ПСТ. ВУХТЫМ**

**ОСНОВНАЯ ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ ПРОГРАММА
ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ПОДГОТОВКИ ПО ПРОФЕССИИ 19601 «ШВЕЯ»**

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА МОДУЛЯ
«ОБОРУДОВАНИЕ»**

Рабочая программа разработана на основе:

- Федерального закона от 29.12.2012 N 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»,
- Положения о структуре основной программы профессионального обучения МБОУ «СОШ» пст. Вухтым, утвержденного приказом директора школы от 24.12.2024 № 274;
- Методических рекомендаций о структуре рабочих программ, входящих в состав основной программы профессионального обучения, дополнительной образовательной программы МБОУ «СОШ» пст. Вухтым, утвержденных приказом директора школы от 24.12.2024 № 274.

Программа рассмотрена на заседании педагогического совета МБОУ «СОШ» пст. Вухтым (протокол № 4 от 24.12.2024).

Разработчики:

Косолапова Татьяна Андреевна, заместитель директора по учебно-воспитательной работе МБОУ «СОШ» пст. Вухтым,

Колбина Надежда Николаевна, мастер производственного обучения МБОУ «СОШ» пст. Вухтым

СОДЕРЖАНИЕ

1. ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА
2. УЧЕБНО-ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОГО МАТЕРИАЛА
3. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ, НЕОБХОДИМОЕ ДЛЯ ОСВОЕНИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ
4. ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Цель реализации программы и планируемые результаты обучения

Рабочая программа модуля «Оборудование» является частью основной программы профессионального обучения по профессиональной подготовке «Швея», разработанной на основе:

- Федерального закона от 29.12.2012 N 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»,
- Перечня профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение, утвержденного приказом Министерства образования и науки РФ от 02.07.2013 г. N 513,
- Постановления Минтруда РФ от 03.07.2002 N 47 «Об утверждении Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих, Выпуск 46, Раздел «Швейное производство», § 87.

Целью модуля «Оборудование» является изучение использования различных видов швейного оборудования, технологической и организационной оснастки.

В результате освоения модуля слушатель должен уметь:

- осуществлять заправку машин;
- осуществлять устранение неполадок, возникающих при работе на швейном оборудовании.

знать:

- основы оборудования швейного производства: устройство обслуживаемых машин;
- характеристику машин, деталей, узлов, механизмов. На реализацию Рабочей программы отводится 8 часов.

Завершается обучение по Рабочей программе проведением зачёта.

УЧЕБНО-ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕМОДУЛЯ «ОБОРУДОВАНИЕ»

№ п/п	Наименованиетем	Содержание	Общий объём часов	в том числе		Самост. работа, час.	Аттестация, час.
				Лекции, час.	Практические , час.		
1.	Введение. Общие сведения о швейных машинах	История изобретения швейных машин. Классификация швейного оборудования. Основные органы швейных машин. Практическое занятие №1 Изучение устройства швейных машин	1		1		
2.	Технические Характеристики и конструктивные особенности швейных машин	Стачивающие швейные машины. Характеристика машины 97-А класса. Характеристика машины 1022 класса	1	1			
		Заправка верхней нити в машине 1022 класса и в машине 97, 97-А класса. Заправка нижней нити машин 97-А, 1022 класса. Практические занятия № 2. Заправка ниток в машину. Регулировка натяжения нити.	1		1		
3.	Специализированные швейные машины	Назначение машин и виды обметочных строчек. Образование двухниточного цепного обметочного переплет. Практические занятия. № 4. Заправка ниток в машину обметочного стежка.	1		1		
		Образование трехниточного цепного обметочного переплетения. Обметочные машины 51, 51-А класса. Практические занятия. № 5. Заправка ниток в машину 51, обметочного стежка	1		1		
4.	Машины полуавтоматического действия	Особенности работы петельных машин. Машина 25 класса. Машины 220-М класса. Практические занятия № 7. Изучение работы машины 220 кл.	1		1		
5.	Оборудование для влажно-тепловой обработки	Назначение утюжильного оборудования. Рабочее место утюжильщицы. Практические занятия. № 9. Знакомство с утюжильным оборудованием	1		1		
6.	Зачет		1				1
	ИТОГО		8	1	6		1

МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ, НЕОБХОДИМОЕ ДЛЯ ОСВОЕНИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ

Материально-техническое обеспечение

Реализация Рабочей программы предполагает наличие швейной мастерской и учебного кабинета.

Оборудование учебного кабинета и рабочих мест:

- посадочные места по количеству обучающихся,
- рабочее место преподавателя,
- специализированная мебель.

Оборудование мастерской и рабочих мест мастерской:

- швейные машины,
- краеобметочные машины,
- машина зигзаг,
- парогенератор,
- утюг,
- полуавтомат петельный.

Оборудование и технологическое оснащение рабочих мест:

линейки-лекала, манекен, инструкционные карты, раздаточный материал, наглядные пособия.

Средства обучения:

- электронные видеоматериалы; ноутбук; проектор;
- машина 1022 кл., 97А кл., отвертка, иглы.

Информационное обеспечение обучения

Основная литература:

1. Исаев В.В. Оборудование швейных предприятий. Учебное пособие для ПТУ. М., изд-во «Легпромбытиздат», 1989 – 336 с.
2. Суворова О.В. Швейное оборудование – Ростов н/Д: Феникс, 2007. – 347 с.

Дополнительная литература:

3. Ермаков А. С. Оборудование швейных предприятий: Учебник для нач. проф. образования. – М.: ИРПО; ПрофОбрИздат, 2002 – 432 с.
4. Полухин В. П. Швейные машины цепного стежка зарубежных фирм – Москва: Лег. индустрия, 1979. - 343 с.
5. Голубкова В. Т. Подготовительно-раскройное производство швейных предприятий» – Минск, 2002 г
6. Журналы «Швейная промышленность».

ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Перечень вопросов к зачету по модулю «Оборудование»

1. Какие заводы-изготовители швейных машин Вы знаете?
2. Расскажите историю создания швейных машин.
3. Какие Вы знаете соединения?
4. Чем отличается болт от винта?
5. Перечислите части швейной машины.
6. Какие органы швейной машины Вы знаете?
7. Перечислите свойства челночного стежка
8. Назовите составные части иглы, шпульного колпачка, регулятора натяжения верхней нити, моталки
9. С помощью чего можно увеличить или уменьшить длину стежка? Как это сделать?
10. Расскажите последовательность установки иглы в машине
11. Для чего предназначены машины 97А, 1022 класса?
12. Расскажите последовательность заправки машины
13. Перечислите оборудование, применяемое для ВТО
14. Перечислите виды ВТО
15. Расскажите об устройстве и работе электрического утюга
16. Перечислите неполадки в работе машин
17. Укажите причины каждой неполадки, назовите пути их устранения.
18. Последовательность заправки машины 1022 класса.
19. Последовательность заправки оверлока 97А

МЕТОДИЧЕСКИЕ МАТЕРИАЛЫ

Методическая разработка занятия

Тема: «Стачивающие швейные машины. Характеристика машины 97-А класса. Характеристика машины 1022 класса»

Цель: Изучение конструкции машин, заправки верхней и нижней ниток, намотки нитки на шпульку, смазки машины, приобретение навыков работы на швейных машинах 97-А кл. и 1022-М кл. ОЗЛМ. Отработать приемы работы с электроприводом.

Содержание занятия:

1. Ознакомиться с устройством и работой механизмов машины.
2. Составить краткую схему заправки игольной и челночной ниток.
3. Заправить верхнюю и нижнюю нитки.
4. Выполнить прямую и фигурную машинные строчки.
5. Изучить основные регулировки машин.
6. Намотать нитку на шпульку.

Вопросы для подготовки к работе

1. Назначение швейных машин 97-А кл и 1022-М кл ОЗЛМ.
2. Назовите отличительные особенности механизмов машины 97-А кл и 1022-М кл., от бытовой машины 2-М кл. ПМЗ.
 1. Перечислить детали, участвующие в заправке верхней и нижней ниток.
 2. Как правильно привести машину в движение?
 3. Как отрегулировать длину стежка?
 4. Из каких деталей состоит устройство для намотки на шпульку?
 5. Как правильно намотать нитку на шпульку?
 6. Назовите варианты машины 97-А кл ОЗЛМ.

Методические указания

Машина 97-А кл ОЗЛМ, выпускаемая Оршанским заводом «Легмаш», предназначена для стачивания х/б, шелковых, шерстяных и льняных тканей строчкой двухниточного челночного стежка. Частота вращения гл. вала до 5.500 об/мин. Длина стежка регулируется от 0 до 4 мм. Толщина стачиваемых материалов под лапкой в жатом состоянии не более 4 мм. Применяемые иглы № 75-120.

Техническая характеристика машины

Частота вращения главного вала до 5500 об/мин.

Длина стежка до 4 мм.

Высота подъёма лапки до 6 мм.

Максимальная толщина стачиваемых

материалов 4 мм.

Иглы № 75, 90-120.

Нитки х/б, шёлковые.

Механизм иглы кривошипно-шатунный.

Механизм нитепротягателя рычажный.

Челнок равномерно вращающийся,
центрально-шпульный

Заправка ниток

Для того чтобы заправить верхнюю нитку машины 97-А кл ОЗЛМ (см. приложение), нитку с бобины или катушки последовательно вводят в отверстие нитенаправителя (1), проводят вдоль рукава машины, вводят в отверстие нитенаправителя (2) и проводят в щель (13) фронтальной доски сверху вниз. Далее нитку выводят из щели (13) наружу через отверстие фронтальной доски (11), обводят между шайбами (9-10) регулятора натяжения верхней нитки, заводят сверху вниз за крючок компенсационной пружины (8), обводят снизу вверх вокруг нитенаправительного угольника. Затем нитку вводят в щель (12) между фронтальной доской и кольцом (3) и заводят за кулачковую поверхность нитепритягивателя (4). После этого выводят вниз из-под кольца (3) и вводят ее в нитенаправитель (5), закрепленный на фронтальной доске. Затем через проволочный нитенаправитель (6), надетый на втулку игловодителя, и слева направо вводят в ушко иглы (7). Свободный конец нитки оставляют равным 10 см.

Прежде чем заправить нижнюю нитку, необходимо намотать ее на шпульку. Это делают с помощью моталки, смонтированной на пластине (1) и прикрепленной к промышленному столу справа от работающего двумя шурупами (23 и 7). Чтобы намотать нитку на шпульку, обводят конец нитки вокруг шайб регулятора (22) натяжения, регулируя натяжение нитки гайкой (19), вводят в нитенаправительное отверстие (20) и делают 3-4 витка нитки на шпулке в направлении по часовой стрелке. Шпульку надевают на шпиндель (12) и поворачивают рычаг (8) по часовой стрелке, а звено (5) устанавливают в такое положение, чтобы их оси совместились на одной прямой линии. В результате рычаг (16) поворачивается по часовой стрелке и шкив (14) входит в сцепление с ремнем (13) привода швейной машины. При изменении положения звена (5) его пластинчатая пружина (3) входит между стенками шпульки, и, когда наматывается достаточное количество ниток на шпульку, они нажмут на пластинчатую пружину (3); звено (5) и рычаг будут выведены из спрямленного положения под действием пружины рычага (16). Рычаг (16) повернется против часовой стрелки, шкив (14) будет отведен от ремня (13) и его обод, соприкасаясь с тормозной резиной (10), затормозит вращение шкива. Работающий снимет шпульку со шпинделя и оборвет нитку, не выводя ее из нитенаправительного отверстия.

Количество ниток, наматываемых на шпульку, регулируют винтом (4) в результате изменения положения пластинчатой пружины (3) относительно оси шпульки: при ввёртывании винта (4) правый конец пластинчатой пружины (3) опустится и количество ниток на шпулке увеличится.

Чтобы нитки наматывались равномерно, нитенаправительное отверстие (20) следует установить посередине оси шпульки путем перемещения скобы (21) поперек пластины (1) после ослабления винта (18).

При заправке нижней нитки, шпульку берут в правую руку и надевают ее на полый стержень шпульного колпачка, который удерживается левой рукой. Конец нитки вводят в прорезь шпульного колпачка, проводят под пластинчатую пружину и заводят ее за язычок. Задвижную пластину замочка шпульного колпачка выдвигают влево и поворотом махового колеса поднимают иглу; при этом лапка тоже должна быть поднята. Пальцем левой руки отводят налево пластину и в окно между стенками задвижной пластины и игольной пластины на стержень шпуледержателя надевают шпульный колпачок, при этом вырез шпульного колпачка должен быть обращен вверх. Проверяют, не зажала ли пластина нижнюю нитку и плотность ее запираания на стержне.

Убедившись, что нижняя нитка без рывков выходит из шпульного колпачка, перемещают задвижную пластину направо. Поворотом махового колеса иглу опускают вниз, придерживая конец верхней нитки. Далее после обвода верхней нитки вокруг шпульного колпачка, натягивая ее, выводят нижнюю нитку и вместе с верхней заводят под лапку. Между нитками под лапку подкладывают ткани, опускают иглу, лапку и начинают стачивание.

Электропривод промышленной швейной машины

Электропривод швейной машины 97-А кл служит для включения и выключения машины и изменения частоты вращения главного вала. Он называется индивидуальным приводом, поскольку приводит в действие одну машину. Индивидуальный привод состоит из электродвигателя и фрикционной муфты, смонтированной в корпусе. Электродвигатель с помощью спецподвески прикреплен внизу промышленного стола. Справа к электродвигателю прикреплен корпус. На валу электродвигателя жестко закреплена холостая полу-муфта, которая представляет чугунный диск. На ведомом валу с помощью штифта закреплена рабочая полумуфта. На правом конце ведомого вала жестко закреплён шкив, на него и на маховое колесо швейной машины надет клиновой ремень. В целях техники безопасности шкив закрыт кожухом, закрепленным на стойке.

Кнопочный выключатель

Кнопочный выключатель предназначен для выключения и включения одной машины. Он состоит из двух кнопок: «пуск» и «стоп», шарнирно соединенных друг с другом и защелкой. Кнопка «пуск» соединена с пружиной и подвижным контактом. При нажатии на кнопку «пуск» пружина снимается и подводит подвижный контакт к неподвижному. Цепь замкнута, машина работает, защелка запирает кнопку «пуск» в рабочем положении. При нажатии на кнопку «стоп» защелка поворачивается и освобождает кнопку «пуск», пружина разжимается и подвижный контакт отходит от неподвижного, цепь разомкнута, машина не работает. Кнопочный выключатель крепится с правой стороны промышленного машинного стола и закрывается кожухом в целях безопасности. Каждая машина должна иметь заземление.

Для стачивания тканей бельевой, костюмной и пальтовой групп из натуральных и искусственных волокон двухниточным челночным стежком в промышленности широко применяют машину 1022-М кл., выпускаемую Оршанским заводом «Легмаш».

Техническая характеристика машины Частота вращения главного вала..... до 4000 об/мин.

Длина стежка... до 4,5 мм.

Высота подъёма лапки.....до 8 мм.

Максимальная толщина стачиваемых материалов5мм.

Иглы..... № 90-130.

Ниткихлопчатобумажные.

Механизм иглы..... кривошипно-шатунный.

Механизм нитепротягивателяшарнирно- рычажный.

Челнокравномерно вращающийся, центрально-шпульный.

Заправка ниток

С бобины или с катушки игольную нитку проводят через отверстия нитенаправителей (6 и 5) (см.приложение), закреплённых в рукаве машины. Затем нитку справа налево заводят между шайбами регулятора натяжения (3) за нитепротягивательную пружину ограничителя (2). Далее нитку вводят в ушко нитепротягивателя, нитенаправитель (4), нитенаправитель иглодержателя (1) и затем её заправляют в ушко иглы слева направо со стороны длинного желобка. Конец нитки должен выходить из ушка иглы на 80-100 мм, чтобы избежать выскальзывания нитки из-под лапки при первом проколе иглой ткани.

При заправке челночной нитки следует вынуть шпульный колпачок и шпульку из челнока. Вынуть шпульку из шпульного колпачка. На её место вставляют новую шпульку с нитками. Конец нитки проводят в прорезь шпульного колпачка под пружину натяжения, оставляя снаружи конец длиной 60-80 мм. Нитка оказывается зажатой между пластинчатой пружинной и стенкой корпуса шпульного колпачка.

**Схема заправки верхней нитки в машине 97-А
класса ОЗЛМ.**

**Устройство моталки в швейной машине 97-А
класса ОЗЛМ.**

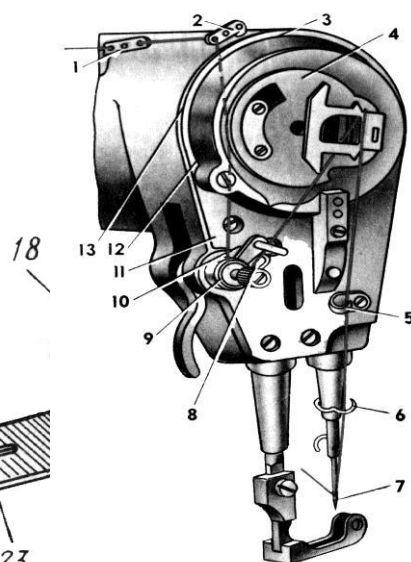
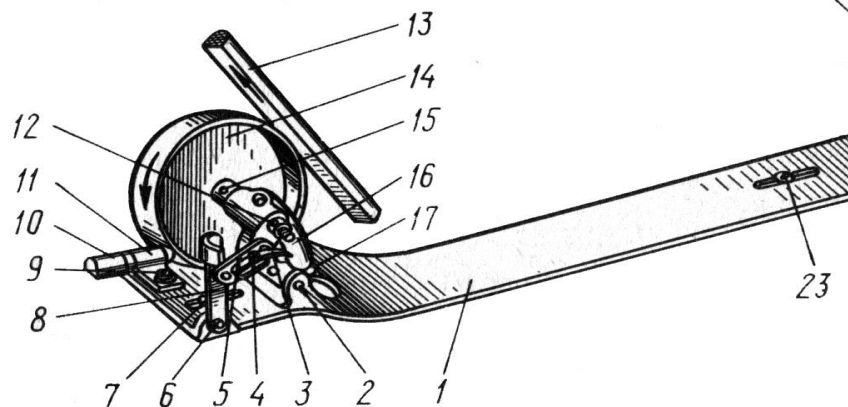


Схема заправки игольной нитки машины 1022-М класса ОЗЛМ.

