

**МИНИСТЕРСТВО ОБЩЕГО И ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ
СВЕРДЛОВСКОЙ ОБЛАСТИ
ГАПОУ СПО СО «ОБЛАСТНОЙ ТЕХНИКУМ ДИЗАЙНА И СЕРВИСА»**

МЕТОДИЧЕСКИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ

**для изучения профессионального модуля
ПМ.03 ПОДГОТОВКА И ОРГАНИЗАЦИЯ
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ НА
ШВЕЙНОМ ПРОИЗВОДСТВЕ**

**МДК 03.01.ОСНОВЫ ОБРАБОТКИ
РАЗЛИЧНЫХ ВИДОВ ОДЕЖДЫ
ТЕМА 1. Оборудование швейного производства**

**ЗАОЧНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ
программа подготовки специалистов среднего
звена: 29.02.04 Конструирование, моделирование и
технология швейных изделий**

2014

Методические рекомендации по изучению МДК 03.01 Основы обработки различных видов одежды, Тема 1. Оборудование швейного производства для студентов программы подготовки специалистов среднего звена: 29.02.04. Конструирование, моделирование и технология швейных изделий - Екатеринбург: ОТДиС, 2014.

Составитель:

Арбузова Валентина Викторовна, преподаватель 1 КК

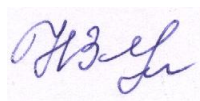
Методические рекомендации составлены в соответствии с рабочей программой, включают полное содержание МДК 03.01 Основы обработки различных видов одежды, Тема 1. Оборудование швейного производства: теоретическую часть, представленную в форме вопросов для самоконтроля знаний, и задания для индивидуальной контрольной работы.

Структура методических рекомендаций способствует систематизации и обобщению теоретического материала, что поможет студентам успешно самостоятельно изучать МДК 03.01 Основы обработки различных видов одежды, Тема 1. Оборудование швейного производства.

Рассмотрены и одобрены на заседании Методического Совета

Протокол № 3 от «__03__» __декабря__ 2014г

Председатель методического совета_____



/ Н.А. Зелова

г. Екатеринбург ОТДиС, 2014

СОДЕРЖАНИЕ МЕТОДИЧЕСКИХ РЕКОМЕНДАЦИЙ

№ п\п	Раздел	Стр
1.	Пояснительная записка	4
2.	Содержание разделов и тем с вопросами для самоконтроля	6
3.	Лабораторный практикум	14
4.	Список литературы	15
5.	Требования к выполнению и оформлению контрольной работы	16
6.	Задания для контрольной работы	17
7.	Критерии оценивания контрольной работы	19
8.	Рекомендации для выполнения зачётной работы	20
9.	Критерии оценивания зачетной работы	21
10.	ПРИЛОЖЕНИЕ 1. Титульный лист.	22
11.	ПРИЛОЖЕНИЕ 2. Пример выполнения контрольной работы	23
12.	ПРИЛОЖЕНИЕ 3. Пример выполнения зачетной работы	26

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Методические рекомендации разработаны для изучения МДК 03.01 «Основы обработки различных видов одежды», и выполнения работ по Теме 1. Оборудование швейного производства, соответствуют требованиям ФГОС СПО и предназначены для реализации государственных требований к минимуму содержания и уровню подготовки выпускников ГАОУ СПО СО «Областной техникум дизайна и сервиса» по специальности 29.02.04. «Конструирование, моделирование и технология швейных изделий» заочной формы обучения.

В соответствии с учебным планом МДК 03.01 «Основы обработки различных видов одежды» Тема 1. Оборудование швейного производства относится к профессиональному модулю ПМ.03 Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве, изучается на 3 курсе и обеспечивает совокупность систематизированных знаний и умений, а также определенный уровень развития познавательных способностей и практической подготовки.

Цель изучения МДК 03.01 «Основы обработки различных видов одежды», Темы 1.1 «Оборудование швейного производства» - сформировать компетенции выпускника, позволяющие ему осуществлять профессиональную деятельность в области конструирования и моделирования одежды различного ассортимента.

В результате изучения Темы 1. Оборудование швейного производства студенты должны

знать:

- основное швейно-технологическое оборудование и принципы его работы;
- правила техники безопасности при обслуживании оборудования

уметь:

- осуществлять контроль за эксплуатацией технологического оборудования и оргтехоснастки;
- подбирать оборудование в зависимости от выбранных методов обработки и пошиваемого ассортимента.

Максимальная учебная нагрузка студента составляет- 62 часа, обязательное количество аудиторных занятий составляет:

48 часов, по очной форме;

12 часов, по заочной форме обучения;

50 часов - самостоятельная работа студентов по заочной форме обучения.

ВИДЫ УЧЕБНОЙ РАБОТЫ И ОБЪЕМ В ЧАСАХ
ТЕМЫ 1. ОБОРУДОВАНИЕ ШВЕЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА
по курсам/семестрам

Таблица 1

Курс	Семестр	Количество часов					
		Всего	Лекции	Лабораторно-практические занятия	Формы контроля	Курсовая работа	Самостоятельная работа
1	1	12	6	2	-	-	50
	2		2	2	контрольная работа дифференцированный зачет	-	

Студентам необходимо выполнить контрольную работу, включающую практические и теоретические вопросы.

Содержание МДК 03.01 Темы 1.1 «Оборудование швейного производства» предусматривает следующие виды контроля:

- **текущий контроль** знаний - осуществляется в процессе изучения каждой темы при выполнении самостоятельной работы, а также при выполнении домашней письменной контрольной работы в межсессионный период;
- **рубежный** - контрольная работа
- **промежуточный** - дифференцированный зачет (с оценкой).

СОДЕРЖАНИЕ

МДК 03.01 «ОСНОВЫ ОБРАБОТКИ РАЗЛИЧНЫХ ВИДОВ ОДЕЖДЫ» ТЕМА 1. ОБОРУДОВАНИЕ ШВЕЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА

Тема 1. Введение

Общие сведения о предмете; его цели, задачи. Значение предмета для овладения профессией. Механизация и автоматизация процессов швейного производства на современных предприятиях; перспективы развития швейного машиностроения. Заводская и технологическая классификация швейного оборудования. Понятие об оборудовании для влажно-тепловой обработки (ВТО) изделий и для подготовительного раскройного производства.

Литература (основной список): источники №1, №2, №4

Тема 2. Общее устройство швейных машин

Основные части (узлы, механизмы) швейных машин. Детали для соединения узлов и механизмов швейных машин. Рабочие органы машин. Материалы для изготовления деталей машин. Типы передач. Механизмы передачи и преобразования движений; их устройство, принцип действия. Траектория движения основных рабочих органов швейной машины. Условные обозначения деталей машин на кинематических схемах.

Условная символика, используемая при составлении характеристик швейных машин.

Вопросы для самоконтроля:

1. Какие существуют виды швейных машин?
2. Какие признаки отражает технологическая классификация?
3. Какие признаки отражает заводская классификация?
4. Какие параметры швейной машины можно заключить в буквенно-цифровом коде?
5. Какие виды нагрузок могут испытывать детали швейных машин?

Литература (основной список): источники №1, №2, №4

Тема 3. Процесс образования челночного стежка

Понятие о классах и типах стежков. Челночный стежок; его строение и назначение. Процесс образования стежка; взаимодействие рабочих органов машины. Показатели качества челночного стежка, строчки.

Машинные иглы; классификация; правила подбора.

Шпульный колпачок; его устройство. Порядок и правила заправки верхней и нижней ниток. Методы регулировки натяжения нитей.

Правила установки рейки и лапки швейной машины. Способы регулировки величины стежка. Правила и приемы наладки швейной машины для работы с различными тканями.

Вопросы для самоконтроля:

1. Какие существуют типы машинных стежков?
2. Как определяется номер иглы?
3. Какие существуют неполадки в швейной машине?

Литература (основной список): источники №1, №2, №4

По данной теме на 1-й сессии выполняется лабораторная работа № 1 «Основные и вспомогательные рабочие органы машины челночного стежка».

Тема 4. Характеристика и конструктивные особенности швейных машин челночного стежка.

Универсальные стачивающие машины 1022-М кл., GC6150 кл., ТУРКАЛ. Техническая характеристика машин; назначение и применение. Устройство механизмов и узлов машин, структурно – кинематическая схема:

Механизм иглы. Устройство, принцип работы; возможные неполадки и износ деталей. Виды регулировок; правила выполнения. Правила смазки деталей механизма иглы.

Механизм нитепритягивателя. Конструкция; принцип работы. Возможные неполадки. Правила регулировки и смазки.

Механизм челнока. Конструкция; принцип работы. Устройство челночного комплекта. Возможные неполадки; дефекты и износ деталей. Правила регулировки и смазки.

Механизм двигателя ткани. Конструкция; принцип работы. Правильное соотношение рейки и игольной пластинки. Возможные неполадки. Правила регулировки и смазки. Регулятор стежка и механизма обратного хода. Конструкция регулятора стежка; принцип регулировки стежка. Устройство механизма обратного хода; принцип действия. Правила смазки.

Узел лапки. Устройство и принцип работы. Механизм подъема лапки. Правила установки лапки и регулировки давления лапки. Правила смазки.

Условная символика, используемая при выполнении характеристик швейных машин. Модификация машин, дополнительные устройства, механизмы: 397-М, 697, 1197, 897, 897-1, 97-В, 597-М; 1022-М-4, КУР 31-31+3, 31-121+3, 31-42+100; 8332/3203 - Алтин, 8332/3403, 8332/3405 кл., GC6150 кл. ТУРКАЛ (М, Н, В).

Вопросы для самоконтроля:

1. Каковы основные правила при выполнении кинематической схемы?
2. Перечислите основные рабочие органы швейной машины.
3. Каково основное назначение каждого рабочего органа в швейной машине?
4. Какие требования к взаимному положению иглы и носика челнока следует выполнять для осуществления процесса формирования игольной петли?

По данной теме на 2-й сессии выполняется Лабораторная работа №2 «Универсальная машина 1022-М кл., GC6150 кл ТУРКАЛ и ее механизмы».

Литература (основной список): источники №1, №2, №3, №4, №5

Тема 5. Электротехническая характеристика швейных машин

Электроприводы для швейных машин: классификация, конструктивные особенности. Техническая характеристика и принцип действия неавтоматизированного привода. Системы и средства управления электроприводами: неавтоматизированные и автоматизированные. Средства защиты; виды и применение. Система и принцип взаимодействия электродвигателя и механизмов швейных машин.

Вопросы для самоконтроля:

1. Для чего предназначен электрофрикционный привод к швейной машине общего назначения?
2. Из каких частей состоит позиционный привод?
3. Какие меры безопасности необходимо соблюдать при ремонте электропривода?

Литература (основной список): источники №1, №2, №4

Тема 6. Приспособления малой механизации к швейным машинам

Виды приспособления малой механизации к швейным машинам; их назначение. Система универсальных сборочных приспособлений. Экономическая эффективность от применения приспособлений.

Вопросы для самоконтроля:

1. По каким признакам различают технологическую оснастку к швейной машине?
2. Каким образом на конструкцию приспособления влияют свойства и параметры обрабатываемого материала?
3. Чем отличаются многопозиционные приспособления от обычных?

Литература (основной список): источники №1, №2, №4

Тема 7. Техническое обслуживание швейных машин.

Неполадки в работе швейных машин; их виды; причины и способы устранения. Виды ремонта. Понятие о техническом осмотре. Контроль за работой оборудования. Правила ухода за швейными машинами. Порядок приема и сдачи машин после смены. Требования безопасности труда.

Литература (основной список): источники №1, №2, №4, №5

Вопросы для самоконтроля:

- 1.Какие существуют правила ухода за швейной машиной?
- 2.Какие существуют виды ремонта?
- 3.Каковы требования безопасности труда?

По материалам тем № 1-7 выполняется домашняя контрольная работа.

Тема 8. Оборудование для ВТО и клеевого соединения деталей

Электрические утюги; классификация по видам нагревательных элементов; устройство, техническая характеристика; принцип регулирования нагрева. Способы увлажнения изделия. Электроутюги с увлажнителем. Применение электроутюгов с учетом их технических характеристик. Утюги УТП-2ЭП, УТП-1,5Э, У-5. Утюжильные столы СУ-2П, СУ-1ПЛ. Прессы для ВТО; их классификация по технологическим показателям. Техничко-экономические параметры. Сравнительная характеристика прессов; конструктивные и технологические особенности; применение. Прессы ПГУ, ППУ, Cs -313 и их варианты Методы контроля режимов ВТО; специальные устройства для контроля. Увлажнители и отпарочные аппараты ПГ-6; конструктивные особенности; принцип работы; применение. Паровоздушные манекены МПВУ-1. Оборудование для клеевого соединения деталей; виды; конструктивные особенности; техническая характеристика; применение. Прессы для дублирования фирмы «Каннегиссер» и др. Приспособления для выполнения влажно-тепловых работ. Организация рабочего места. Правила безопасности труда.

Вопросы для самоконтроля:

- 1.Для каких операций используется ВТО швейных изделий?
- 2.Каково устройство и принцип работы электропарового утюга?
- 3.Для каких целей используется парогенератор марки МП-4?
- 4.По каким признакам различают прессы?
- 5.В чем преимущества прессов по сравнению с утюгом?
- 6.В чем состоит назначение операции отпоривания швейных изделий?
- 7.В какой последовательности происходит ВТО изделия на паровоздушном манекене?

Литература (основной список): источники №1, №2, №3, №4

Тема 9. Машины одноигольные и двухигольные челночного стежка 852х5,852х38,862,1852,302,297кл;541 и 697 кл «Дюркопп».

Процесс образования челночного стежка и строчки на машинах с 2 иглами, с посадкой материала, с отклонением иглы вдоль строчки. Конструктивные особенности вариантов базовых машин; техническая характеристика; применение. Эффективность работы машин. Правила заправки ниток. Приемы работы. Основные регулировки. Уход. Правила безопасности труда.

Вопросы для самоконтроля:

1. Для чего предназначены двухигольные машины?
2. Какие регулировки имеют основные механизмы в машине класса 1852?
3. Для чего предназначена машина 302 класса?

Литература (основной список): источники №1, №2, №3, №4, №5

Тема 10. Машины однопиточного и двухпиточного цепного стежка 2222,1622,976-1,1276, 3076, 237;929,933 «Дюркопп»; 8432,8433 «Текстима»кл.

Цепной стежок однопиточный; строение, свойства; процесс образования. Конструктивные особенности машин с вращающимся петлителем; техническая характеристика; применение. Цепные стежки двух- и трехпиточный; свойства и назначение. Конструктивные особенности и техническая характеристика машин; применение. Эффективность работы машин. Правила заправки ниток. Приемы работы. Основные регулировки. Уход. Правила безопасности труда.

Вопросы для самоконтроля:

1. Почему в машинах цепного стежка введено ограничение минимальной длины стежка?
2. В чем отличие машины 2222 от 1022 класса?

Литература (основной список): источники №1, №2, №3, №4, №5

Тема 11. Машины для выполнения зигзагообразной строчки 26,1026;335,72520-101,337 «Минерва» кл.

Виды зигзагообразных строчек. Процесс образования челночной зигзагообразной строчки простой и сложной. Техническая характеристика машин; применение. Правила заправки ниток. Приемы работы. Основные регулировки. Конструктивные особенности машин Уход. Правила безопасности труда.

По данной теме на 2-й сессии выполняется Лабораторная работа №4 «Машины 26 кл, 335 кл, 72520-101 кл.».

Вопросы для самоконтроля:

1. Какой параметр строчки является шириной стежка ?
2. В чем отличие механизма иглы машины зигзагообразной строчки от механизма иглы в швейной машине общего назначения?
3. Каким образом осуществляются регулировки ширины и длины стежка в швейных машинах 26,335-121?

Литература (основной список): источники №1, №2, №3, №4, №5

Тема 12. Машины краеобметочные и стачивающе-обметочные 10-Б, 0810; 141 «Штробель»; 51,51-А, 51-284 «Агат», 508; МО81 «Джуки»; 8515 «Текстима»; AZ-6500, кл. «KANSAI» KS-0041652 кл.

Процесс образования краеобметочных стежков двухниточного и трехниточного. Машины для одновременного стачивания деталей и обметывания срезов; принцип получения строчки. Техническая характеристика машин, применение. Конструктивные особенности машин. Устройство, принцип работы механизмов. Правила заправки ниток. Приемы работы. Основные регулировки. Уход. Правила безопасности труда.

Вопросы для самоконтроля:

1. Каково назначение краеобметочных машин в изготовлении швейных и трикотажных изделий?
2. Что относится к рабочим органам краеобметочной машины?
3. Как регулируется длина стежка в краеобметочных машинах?
4. Какие типы стежков формируются на стачивающе – обметочной машине?

Литература (основной список): источники №1, №2, №3, №4, №5

Тема 13. Машины потайного подшивочного стежка. 85,285; Cs-761, Cs-790 «Паннония» кл.

Процесс образования потайных стежков цепных и челночных. Виды машин однониточного цепного потайного стежка; конструктивные особенности; техническая характеристика; применение. Устройство, принцип работы основных механизмов. Правила заправки нитки. Приемы работы. Основные регулировки. Уход. Правила безопасности труда.

Вопросы для самоконтроля:

1. Почему однониточный потайной цепной стежок называют потайным?
2. Каковы основные этапы процесса образования стежка, невыполнение которых может привести к пропуску стежков?

Литература (основной список): источники №1, №2, №3, №4, №5

Тема 14. Полуавтоматы пуговичные.27,827,95,1095,59-А,1495,1595;Cs-600 «Паннония»; 564 «Дюркопп» кл.

Отличие полуавтоматов от других машин. Классификация полуавтоматов для пришивки пуговиц. Конструктивные особенности; техническая характеристика; применение. Правила заправки ниток. Приемы работы. Основные регулировки. Уход. Правила безопасности труда.

Вопросы для самоконтроля:

1. По каким признакам различают полуавтоматы для пришивания пуговиц?
2. Каково принципиальное отличие полуавтоматов 827 и 1095?
3. Каким образом выполняется наладка полуавтомата класса 27 под конкретные размеры пуговицы?

Литература (основной список): источники №1, №2, №3, №4, №5

Тема 15. Полуавтоматы петельные и закрепочные 25-1,525,625;73401-РЗ «Минерва»; 558 «Дюркопп»; 220-М,820, 1820 кл., «YAMATA» FY 78-2кл.

Классификация петельных полуавтоматов. Процесс образования петли челночным и цепным стежком. Виды полуавтоматов; конструктивные особенности; техническая характеристика; применение. Правила заправки ниток. Приемы работы. Основные регулировки. Уход. Правила безопасности труда.

Вопросы для самоконтроля:

1. В чем заключается процесс образования прямой петли на швейном полуавтомате класса 25 –А?
2. Каковы основные параметры петли и их регулирование на полуавтомате класса 25 – А?

Литература (основной список): источники №1, №2, №3, №4, №5

Тема 16. Специальные швейные машины; полуавтоматы 570, 260, 3022-М, 596-М

Швейные машины полуавтоматического действия; виды; назначение. Техническая характеристика; применение. Правила заправки ниток. Приемы работы. Основные регулировки. Уход. Правила безопасности труда. Комплекты оборудования специального назначения; применение. Автоматические линии. Микропроцессорные средства в швейном технологическом процессе. Внедрение. Эффективность.

Вопросы для самоконтроля:

1. Конструкция какого устройства определяет конфигурацию выполняемой строчки на полуавтомате класса 570?
2. Какая деталь окончательно зажимает материал в кассете?

Литература (основной список): источники №1, №2, №3, №4.

Тема 17. Дополнительное, вспомогательное оборудование швейного участка

Конвейеры; транспортеры; их виды; принцип действия. Тележки-кронштейны. Стеллажи для хранения кроя, полуфабрикатов, готовой продукции и др. Столы контролера, для запуска, комплектовки, упаковки продукции, для ручных работ и др. требования к расположению.

Вопросы для самоконтроля:

1. В чем состоит назначение внутрицеховых и межцеховых транспортных средств?
2. Каково применение транспортных тележек?
3. Какие способы хранения материалов вы знаете?

Литература (основной список): источники №1, №2, №4

Тема 18. Оборудование подготовительно – раскройного производства

Этапы подготовительно – раскройного производства. Виды оборудования, применяемого на всех этапах процесса: браковочно – промерочное оборудование, передвижное и стационарное раскройное оборудование, система САПР. Назначение и правила использования оборудования. Порядок обеспечения технического обслуживания оборудования. Приспособления для нумерации деталей кроя; их виды и правила применения. Приемы работ по раскрою материалов с использованием инструмента и приспособлений для раскроя. Требования безопасности труда.

Вопросы для самоконтроля:

1. Каковы наиболее распространенные способы раскроя материала?
2. Что является рабочим органом в стационарных и передвижных раскройных машинах марок Р-12, ЭЗМ-4 и МРР-2?

**ЛАБОРАТОРНЫЙ ПРАКТИКУМ
ПО ТЕМЕ 1. ОБОРУДОВАНИЕ ШВЕЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА**

Таблица 2

Наименование темы (раздела) учебной дисциплины	Наименование лабораторных (практических работ)
Тема № 3. Процесс образования челночного стежка.	Практическая работа № 1. Основные и вспомогательные рабочие органы машины челночного стежка: назначение, устройство, основные технологические регулировки.
Тема № 4. Характеристика и конструктивные особенности швейных машин челночного стежка.	Практическая работа № 2. Универсальная машина 1022-М кл., GC6150 кл ТУРИКАЛ. и ее механизмы: заправка ниток, устройство механизмов, основные технологические регулировки.

Методические указания для выполнения лабораторно-практических работ выдаются студенту во время занятия.

СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ

Основные источники:

1. Ермаков А.С., Оборудование швейного производства, Альбом плакатов, ИЦ «Академия», 2011, 29 стр.
2. Ермаков А.С., Практикум по оборудованию швейного производства, уч. пособие, ИЦ «Академия», 2012, 256 стр.
3. Франц В.Я., Швейные машины, уч. пособие для УСПО, ИЦ «Академия», 2010, 160 стр.
4. Франц В.Я., Оборудование швейного производства, уч. пособие для УСПО, ИЦ «Академия», 2010, 448 стр

Дополнительные источники:

1. Вальщиков Н.М., Шарапин А.И. и др. Оборудование швейного производства – М., Легкая индустрия, 1977г.
2. Доможиров Ю.А., Полухин В.П. Внутрипроцессный транспорт швейных предприятий. – М., Легпромбытиздат, 1987г.
3. Зак И.С., Легитский В.И. и др. Приспособления и агрегатные узлы к швейным машинам – М., Легкая индустрия, 1970г..
4. Зак И.С., Справочник по швейному оборудованию, М., Легкая индустрия, 1981г.
5. Зюзин А.И., Попова Н.С. Ваша швейная машина. – Екатеринбург, Тезис, 1995г.
6. Исаев В.В. Оборудование швейных предприятий – М., Легкая индустрия, 1982г.
7. Исаев В.В., Франц В.Я. Швейные машины. Иллюстрированное пособие.– М., Легпромбытиздат, 1976г.
8. Исаев В.В., Франц В.Я. Устройство, наладка и ремонт швейных машин – М., Легкая индустрия, 1980г.
9. Кокеткин П.П. и др. Промышленная технология одежды. – Справочник, М., Легпромбытиздат, 1988г. Полухин В.П., Доценко А.И. и др. Быстроходные швейно-обметочные машины – М., Легкая индустрия, 1971г., М, Дрофа, 2002 г.
10. Труханова А.Т. Иллюстрированное пособие по технологии легкой одежды. - М.: 2000
11. Флерова Л.Н., Золотцева Л.В., Технология и оборудование швейно – трикотажного производства, М, Высшая школа, 1986 г.
12. Франц В.Я. Охрана труда на швейных предприятиях - М., Легпромбытиздат, 1987г.
13. Червяков Ф.И., Сумароков Н.В., Швейные машины, М, Машиностроение, 1968 г.

МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ДЛЯ ВЫПОЛНЕНИЯ КОНТРОЛЬНОЙ РАБОТЫ

По окончании первого семестра на 1 курсе студенты выполняют обязательную контрольную работу.

Цель работы: проверить усвоение учебного материала по темам № 1-7 (см. содержание тем № 1-7).

Контрольная работа сдается на проверку за семь дней до начала сессии, но не позднее, чем в первый день лабораторно-экзаменационной сессии.

В межсессионный период для студентов проводятся консультации по выполнению контрольных работ, сроки которых дополнительно сообщает заочное отделение.

ТРЕБОВАНИЯ К ОФОРМЛЕНИЮ КОНТРОЛЬНОЙ РАБОТЫ

Контрольная работа принимается в печатном варианте на листах формата А-4. На титульном листе должна быть указана следующая информация: фамилия, имя, отчество студента; шифр, специальность, дисциплина, курс, домашний адрес, № варианта. Номер варианта выбирается по последней цифре шифра зачетной книжки таблица 3. Например при шифре зачетной книжки 815 должен быть выбран вариант контрольной работы № 5, а при шифре 830 – вариант №10.

Условия каждого задания переписываются полностью без сокращения. Структурно-кинематические схемы и рисунки зарисовываются в карандаше на листах формата А-4. В конце работы необходимо представить список используемой литературы (название учебника, автор, год издания, издательство).

Если контрольная работа не будет зачтена, то студент обязан исправить ошибки и представить новый вариант контрольной работы в учебную часть заочного отделения вместе с прежним вариантом.

Контрольные задания представлены в 10 вариантах. По каждому варианту необходимо выполнить 4 задания. Образец выполнения предложен в **ПРИЛОЖЕНИИ 2**.

ОПРЕДЕЛЕНИЕ ВАРИАНТА ЗАДАНИЯ

Таблица 3

Последние цифры шифра зачетной книжки студента	№ задания	Последние цифры шифра зачетной книжки студента	№ задания
1	1	6	6
2	2	7	7
3	3	8	8
4	4	9	9
5	5	0	10

КОНТРОЛЬНЫЕ ЗАДАНИЯ

Задание №1-Учебные темы №1,2,3:

Дать понятие об основном или вспомогательном рабочем органе швейной машины челночного стежка (по заданию): о его функции, об устройстве (рисунок), о регулировках (если они указаны в учебниках).

Выделить разновидности указанного рабочего органа.

Задание №2 – Учебная тема № 4:

Представить общую техническую характеристику универсальной швейной машины челночного стежка (по заданию).

Представить структурно – кинематическую схему (в пространстве) одного из механизмов или узлов машины (по заданию) с указанием названий деталей и мест выполнения смазки.

Объяснить правила выполнения основных регулировок по данной схеме.

Задание №3- Учебные темы № 4,5,6:

Перечислить конструктивные особенности указанной далее универсальной машины (по заданию).

Представить схему или рисунок отличающегося механизма в заданной машине.

Задание №4 – Учебная тема № 7:

Представить в табличной форме (**Приложение 2 табл.1**) перечень причин и способов устранения неполадок универсальных машин (2 вида по заданию).

ВАРИАНТЫ ЗАДАНИЙ ДЛЯ КОНТРОЛЬНОЙ РАБОТЫ

Таблица 4

№ п/п	Вариант №1	Вариант №2	Вариант №3	Вариант №4	Вариант №5	Вариант №6	Вариант №7	Вариант №8	Вариант №9	Вариант №10
Задание №1	Регулятор натяжения верхней нити	Челночный комплект	Настольная автомоталка	Автомоталка, встроенная в корпус	Регулятор длины стежка.	Машинная игла.	Регулятор натяжения верхней нити	Челночный комплект	Настольная автомоталка	Автомоталка, встроенная в корпус
Задание №2	1022-М кл Механизм иглы и нитепритягивателя	1022-М кл Механизм челнока	1022-М кл Узел подъема рейки.	1022-М кл Узел перемещения рейки.	97-А кл Узел регулятора длины стежка и выполнения закрепки	1022-М кл Узел лапки.	. GC6150 кл ТУРИКАЛ Механизм иглы и нитепритягивателя	97-А кл Механизм челнока	97-А кл Узел подъема рейки	97-А кл Узел перемещения рейки.
Задание №3	КУР 31-31+3 кл	КУР 31-121+3 кл	АЛТИН 8332/ /3403 кл	АЛТИН 8332/ /3203 кл	897-1 кл	1022-М-4 кл	597-М кл	397-Мкл	897кл	697кл
Задание №4	а) Низкое качество строчки. б) Пропуск стежка	а) Пропуск стежка б) Плохая обрезка срезов	а) Обрыв нижней нити б) Поломка иглы	а) Плохое перемещение ткани б) Обрыв верхней нити	а) Обрыв верхней нити б) Плохое перемещение ткани	а) Поломка иглы б) Низкое качество строчки	а) Низкое качество строчки б) Пропуск стежка	а) Пропуск стежка б) Плохая обрезка срезов	а) Обрыв нижней нити б) Поломка иглы	а) Обрыв нижней нити б) Плохое перемещение ткани

КРИТЕРИИ ОЦЕНИВАНИЯ КОНТРОЛЬНОЙ РАБОТЫ

Выполнение задания оценивается в баллах

Таблица 5

БАЛЛЫ	БАЛЛЫ	Баллы за работу
Задание №1		
функции	0-2	
устройство	0-3	
регулировки и разновидности	0-5	
Всего – до 10 баллов		
Задание №2		
общая техническая характеристика	0-5	
структурно – кинематическая схема, места смазки	0-5	
правила выполнения основных регулировок	0-5	
Всего – до 15 баллов		
Задание №3		
общая техническая характеристика, конструктивные особенности	0-5	
схема или рисунок отличающегося механизма	0-5	
Всего – до 10 баллов		
Задание №4		
за каждый вид неполадки (таблица 4)	по 5 баллов	
Всего – до 10 баллов		
Итого – мах. 45 баллов		

Оценка «5» отлично, ставится за **42 – 45** баллов.

Оценка «4» хорошо, ставится за **37 – 41** балл.

Оценка «3» удовлетворительно, ставится за **29 – 36** баллов.

При оценивании работы ниже **29** баллов или при отсутствии ответов на одно из заданий работа считается не принятой.

РЕКОМЕНДАЦИИ ДЛЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ЗАЧЁТНОЙ РАБОТЫ К ПРОМЕЖУТОЧНОМУ КОНТРОЛЮ

По окончании изучения Темы 1.1 «Оборудование швейного производства» проводится дифференцированный зачет, для которого необходимо выполнить письменную работу в виде реферата. Для этого необходимо выбрать и обосновать выбор оборудования для изготовления конкретной модели верхнего ассортимента: пальто, плащ, ветровка, куртка, женский костюм, мужской костюм...и т.д. (в соответствии с заданием, которое выбирается так же, как вариант для контрольной работы по последней цифре номера зачетной книжки)

ВАРИАНТЫ ЗАДАНИЙ ДЛЯ ЗАЧЕТА

№ варианта	Ассортимент предложенного изделия
1	Пальто женское демисезонное из драпа
2	Пальто мужское демисезонное из драпа
3	Плащ женский из плащевой ткани
4	Куртка мужская с утеплителем (синтепон)
5	Куртка - ветровка
6	Костюм женский (брюки и жакет на подкладке)
7	Костюм женский (юбка и жакет на подкладке)
8	Костюм мужской (брюки и пиджак)
9	Пальто женское из искусственного меха
10	Куртка мужская из натуральной кожи

ЗАДАНИЕ:

1. Представить технический эскиз модели (в черно - белом варианте): вид спереди, сзади на формате А-4.

Выделить на эскизе и представить схемы обработки отдельных узлов с учетом выбранного оборудования (10 схем).

2. Представить результаты выбора оборудования в табличной форме (см. Приложение 2– табл. №2 и табл. № 3).

3. Выбрать 3 приспособления, применимых при обработке данной модели, представить: - рисунок внешнего вида приспособления,

- указать назначение приспособления,

- изобразить схему или рисунок машинной операции.

4. Представить краткий вывод по обоснованию выбора оборудования для модели.

КРИТЕРИИ ОЦЕНИВАНИЯ ЗАЧЕТНОЙ РАБОТЫ

Работа принимается в печатном виде на листах формата А-4. Схемы должны быть четкими. Текст – без сокращения слов.

Выполнение задания оценивается в баллах.

Таблица 6

БАЛЛЫ	БАЛЛЫ	Баллы за работу
Задание №1		
За каждую правильную схему	1	
Всего – до 10 баллов		
Задание №2		
Правильное заполнение таблицы 1. «Оборудование, рекомендуемое для ВТО»	0-6	
Всего – до 10 баллов		
Задание №3		
Полная информация по каждому приспособлению	0-5	
Всего – до 15 баллов		
Задание №4		
Четкость обоснования выбора оборудования	0-10	
Всего – до 10 баллов		
Итого – мах. 45 баллов		

Оценка «5» ставится за 40 – 45 баллов.

Оценка «4» ставится за 35 – 39 баллов.

Оценка «3» ставится за 25 – 34 балла.

При оценивании работы ниже 25 баллов или при отсутствии одного из заданий работа считается не принятой.

Образец оформления титульного листа

Министерство общего и профессионального образования
Свердловской области
ГАОУ СПО СО «ОБЛАСТНОЙ ТЕХНИКУМ ДИЗАЙНА И СЕРВИСА»

КОНТРОЛЬНАЯ РАБОТА

МДК 03.01 ОСНОВЫ ОБРАБОТКИ РАЗЛИЧНЫХ ВИДОВ ОДЕЖДЫ

Тема 1. Оборудование швейного производства

исполнитель: _____

студент(ка) ФИО

группа _____ шифр _____

проверил: _____
Арбузова В.В.
преподаватель ФИО

оценка: _____

Екатеринбург, 20____

ОБРАЗЕЦ ВЫПОЛНЕНИЯ КОНТРОЛЬНОЙ РАБОТЫ

Задание №1: Машинная игла

- представить рисунок и указать названия основных частей (стр.20, Литература, основной список, источник №1)

Функция: прокалывает ткань, проводит за собой нить, при обратном движении образует петлю-напуск со стороны короткого желобка.

Иглы различают по типам и номерам. Например тип 0203 , № 90.

Тип иглы зависит от (указать).

№ иглы зависит от (указать).

Задание №2: Общая техническая характеристика машины:

302 кл (стр 130, Литература, основной список, источник №1)

Изготовитель: ПМЗ

Назначение: втачивание рукава в пройму платьев, халатов, костюмов, детской одежды из тканей плательной группы.

Тип стежка: двухниточный челночный. Строчка прямолинейная.

V – частота вращения главного вала - до 2000 об./мин.

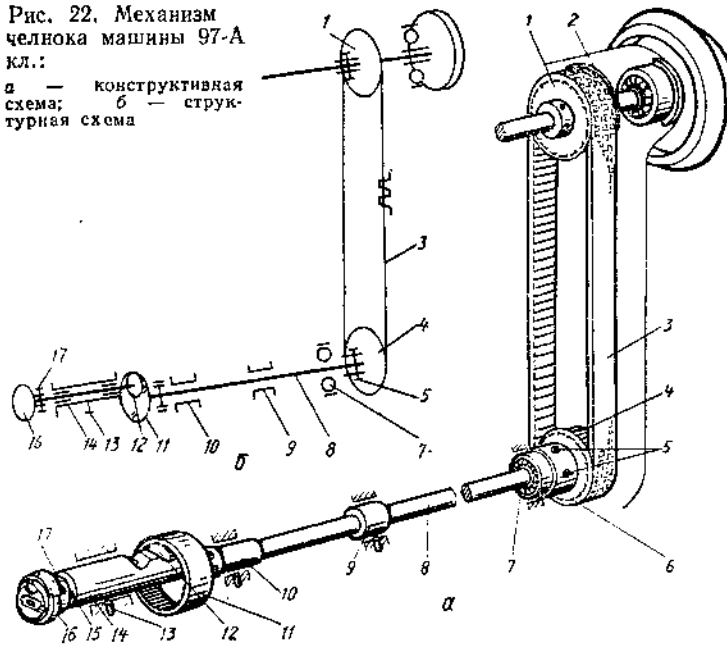
L – длина стежка – 3 мм.

T – толщина тканей под лапкой - до 3 мм.

B – вылет рукава – 250 мм.

Иглы: тип – 0203, № 75 – 100

Рис. 22. Механизм челнока машины 97-А кл.:
а – конструктивная схема; б – структурная схема



1 – зубчатый барабан.

3 – зубчатый ремень и т.д. (стр.52 – 54, Литература, основной список, источник №1)

Стрелками отметить места смазки на представленной схеме.

(Зарисовка конструктивной схемы не является обязательной, зарисовка структурной схемы механизма – обязательна)

Образец выполнения контрольной работы

Регулировки:

I - Зазор между иглой и носиком челнока регулируется осевым смещением челнока вместе с челночным валом и втулкой, ослабляя винт №13. Зазор равен 0,05-0,1 мм и т.д.

II – Своевременность поворота челнока регулируется и т.д. (указать, как производится данная регулировка)

Задание №3: Общая техническая характеристика машины 97-В кл. Конструктивные особенности машины 97-В кл

-Машина создана на базе 97 кл.

Изготовитель...

Назначение...

Тип стежка...

V ...и т.д.

Отличается наличием устройства для охлаждения иглы, т.к. предназначена для работы с синтетическими тканями.

-Представить рисунок (стр.72, Литература, основной список, источник №1)

Задание №4: Неполадки в работе универсальной машины (стр.168, Литература, основной список, источник №5)

Вариант выполнения контрольной работы

Поломка иглы (вариант заполнения)

Таблица

Механизм, в котором возникла неисправность	Причина неисправности	Способ устранения неисправности
1	2	3
Механизм иглы и т. д.	Игла погнута	Заменить иглу

Представить две таблицы по заданию.

Для выполнения контрольной работы могут использоваться другие литературные источники (см. список литературы)

ОБРАЗЕЦ ВЫПОЛНЕНИЯ ЗАЧЕТНОЙ РАБОТЫ

Оборудование, рекомендуемое для ВТО (костюм женский) (Задание №)
(примерное заполнение)

Таблица 3

Наименование, марка, фирма-изготовитель	Назначение	Конструктивные особенности	Рекомендуемые режимы ВТО				
			Температура обработки, С°	Усилие прессования, кПа	Масса утюга, кг	Время выдержки, сек.	Увлажнение, %
Утюг Cs-392 со столом Cs-394KE-2 Венгрия и т. д.	внутрипроцессная и окончательная ВТО тканей легкой и костюмной группы.	с терморегулятором ,с паром, с вакуумом, стол с подогревом.	160 - 180 ⁰	--	3 кг	10-20 сек.	15-20 %

Характеристика рекомендуемого швейного оборудования (костюм женский) (Задание №)

Таблица 3

Класс, вариант, завод-изготовитель	Назначение машины	Вид обрабатываемого материала	Вид строчки, тип стежка	Скорость вращения главного вала обор/мин.	Максимальная длина стежка, мм	Максимальная толщина ткани под лапкой, мм	№ машинной иглы	№ ниток	Дополнительные конструктивные особенности
271-140040 Дюркопп, ФРГ и т.д. по каждой машине	Стачивающая	Костюмная, плательная	Тип 301 ,прямолинейная	5500 обор/мин.	до 4 мм вперед и назад	8 мм	90-100	ЛЛ 45	автоматическая закрепка, подъем иглы и лапки автоматические, ограничительная линейка

(стр.188,258,326,398,456,504, Литература, основной список, источник №3)

(Задание №)

Вывод (обоснование выбранного оборудования): выбранное оборудование для обработки данного изделия позволит увеличить производительность труда, сократить время обработки, снизить себестоимость изготовления изделия и т.д. например, машина 271 кл. «Дюркопп» автоматически выполняет закрепку, подъем иглы и лапки в конце цикла. Приспособление малой механизации – ограничительная линейка – улучшает качество выполнения швов и т. д. Для выполнения зачетной работы могут использоваться другие литературные источники (см. список литературы).

ГАОУ СПО СО «Областной техникум дизайна и сервиса». – Екатеринбург, 2014.
– 26с.