Комунальний заклад

«Чернігівське вище професійне училище побутового обслуговування»

Чернігівської обласної ради

ЗАТВЕРДЖУЮ
В.о. директора КЗ «Чернігівське вище професійне училище побутового обслуговування» ЧОР
_____Вікторія МАЛОФЕЄНКО
«28» серпня 2025 р.

РОБОЧА ПРОГРАМА

НАВЧАЛЬНОЇ ДИСЦИПЛІНИ

«Сучасне автоматизоване обладнання швейної галузі»

Освітньо-професійна програма: «Технології легкої промисловості»

Галузь знань: G Інженерія, виробництво та будівництво

Спеціальність: G15 Технології легкої промисловості

Робоча програма навчальної дисципліни складена на підставі ОПП «Технології легкої промисловості»

Розглянуто та погоджено на засіданні циклової комісії «Технології легкої промисловості»
Протокол №1 від «27» серпня 2025 року

Голова циклової комісії _____ _Марина ХОДЯКОВА

Чернігів – 2025

1. Опис навчальної дисципліни

Показник	Значення показника
Назва дисципліни	Сучасне автоматизоване обладнання швейної галузі
Характеристика навчальної дисципліни	Освітній компонент за вибором здобувачів освіти
Освітній компонент	ВК 1
Кількість кредитів - за стандартом - за ОПП (скорочений термін)	2
Кількість годин за навчальним планом: Загальний обсяг: - Лекції - Семінарські заняття - Самостійна робота	 60 31 11 18
Метод підсумкового контролю	залік
Розподіл - за курсами - за семестрами	 2 курс 3 семестр

2. Мета та завдання навчальної дисципліни

Мета:

- формування знань, умінь і навичок у здобувачів фахової передвищої освіти щодо розуміння предметної області та розуміння професійної діяльності.
- формування у здобувачів фахової передвищої освіти правильного використання професійно-профільованих знань й практичних навичок з обладнання для розробки нормативно - технічної документації на вироби легкої промисловості.

Завдання:

- вивчення теоретичних знань для вирішення професійних задач.;
- набуття практичних навичок у розробці нових технологічних процесів з виробництва продукції виробів легкої промисловості.;
- використання різних видів та форм організаційних заходів, спрямованих на покращення результатів власної діяльності і роботи інших.

3. Структура навчальної дисципліни

№ п\п	Тема	Всього	З них			
			Аудиторні заняття	У тому числі		Самостійна робота
				Лекційні заняття	Семінарські заняття	
	Вступ	2	2	2	-	-
	Розділ 1. Сучасне обладнання швейного виробництва	***20***	***13***	***11***	***2***	***7***
1.1	Елементи автоматизації.	2	1	1	-	1
1.2	Швейні машини човникового стібка спеціального призначення	4	2	2	-	2
1.3	Швейні машини з диференційною подачею матеріалів	2	2	2	-	-
1.4	Швейні машини з обрізуванням краю тканини	2	2	2	-	-
1.5	Швейні машини з голками, які відхиляються	4	2	-	2	2
1.6	Швейні машини з регульованим припосаджуванням тканини	2	1	1	-	1
1.7	Швейні машини зигзагоподібного стібка	2	1	1	-	1
1.8	Обладнання ланцюгового стібка	2	2	2	-	-
	Розділ 2. Напівавтомати та автомати для по вузлової обробки складних деталей швейних виробів	***26***	***15***	***11***	***4***	***11***
2.1	Вишивальні напівавтомати	2	2	-	2	-
2.2	Напівавтомати для пришивання фурнітури та виготовлення закріпок	2	1	1	-	1
2.3	Напівавтомати для обметування прямих петель	2	1	1	-	1
2.4	Напівавтомати для обметування фігурних петель	2	1	1	-	1
2.5	Машини – напівавтомати та автомати для обробки вузлів швейних виробів	2	2	-	2	-
2.6	Напівавтомати для обшивання комірів;	2	1	1	-	1
2.7	Напівавтомати для обшивання бортів, лацканів;	2	1	1	-	1
2.8	Напівавтомати для обробки прорізних кишень;	4	2	2		2
2.9	Напівавтомати для обробки накладних кишень;	4	2	2		2
2.10	Напівавтомати автоматична лінія для виконання виточок та складок.	4	2	2		2
	Розділ 3. Швейні машини з числовим програмним управлінням	***6***	***6***	***1***	***5***	-
3.1	Швейні машини з числовим програмним управлінням, з ручним управлінням та	6	6	1	5	-

	автоматичним.					
	Розділ 4. Обладнання підготовчо-розкрійного виробництва	***6***	***6***	***6***	**-**	**-**
4.1	Характеристика операцій, які виконуються в підготовчому цеху.	3	3	3	-	-
4.2	Характеристика операції, які виконуються в розкрійному цеху.	3	3	3	-	-
	Усього годин за курс:	**60**	**42**	**31**	**11**	**18**

4. Програма навчальної дисципліни

Вступ.

Промислове швейне виробництво на сучасному етапі. Напрямок виготовлення швейної продукції високої (оптимальної) якості при мінімальних ресурсних затратах.

Галузь швейного машинобудування, яка відповідає запитам швейного виробництва інтенсивним розвитком устаткування для виготовлення швейних виробів і рухається в напрямку впровадження досягнень механотроніки, використання мікропроцесорів, впровадження ІТ-технологій, інтернет-технологій, створення роботизованих, автоматизованих комплексів – технологічних модулів. Автоматизація, комп'ютеризація та роботизація сучасних технологічних процесів.

Розділ 1. Сучасне Обладнання швейного виробництва

Тема 1.1 Елементи автоматизації.

Класифікація технологічних процесів. Мета, види і критерії управління технологічними процесами. Автоматизовані системи управління виробництвом. Автоматизовані системи управління технологічними процесами (АСУТП). Гнучке автоматизоване виробництво. Комплексна автоматизація управління технологічними процесами виробництва.

Самостійна робота

1.Апарати управління: контактор, кнопки управління, реле, кнопочна станція. Апарати захисту: плавкий запобіжник, автоматичний вимикач, температурне реле. Індивідуальний привід до швейної машини: призначення, будова, принцип роботи. Автоматичний електропривід: призначення, конструктивні особливості, принцип роботи.

Тема 1.2. Швейні машини човникового стібка спеціального призначення

Основні типи швейних машин: для вшивання рукавів в пройми у верхньому одязі (550-16-6 фірми «Дюркопп – Адлер», 302 кл. «Подольск», напівавтоматичні швейні машини для зшивання виточок в чоловічих піджаках та жіночих жакетах,

U -820 фірма « Джукі»; фірма «Пфафф» 918 15-925 02BS –пришивання підкладки до бортів в піджаках, жакетах, пальтах; утворення посадки по окату рукава із зшитими або не зшитими передніми зрізами ASG – 166 фірма "Джукі».

Самостійна робота

2.Пришивання застібки – «блискавки» до гульфіка з рулонною подачею 550-2-2 фірми «Дюркопп – Адлер»

3.Обробка шлиць рукавів в сорочках і блузах 3828-1/01 фірма «Пфафф».

Характеристика машин.

Тема 1.3. Швейні машини з диференційною подачею матеріалу

Особливості робочого процесу. Швейні машини човникового стібка з диференційною подачею матеріалу.(508-М кл. РЗЛМ).

Тема 1.4. Швейні машини з обрізанням краю тканини

Процес різання тканини на швейних машинах. Конструкція механізму обрізування і регулювання. МО – 816 «Джукі», 8515/700 Текстима, фірма «Дюркопп – Адлер» - 265 – 18903/Е142.

Тема 1.5. Швейні машини з голками, які відхиляються

Самостійна робота

4.Швейні машини з голками, які відхиляються.

5.Особливості робочого процесу. Керування: прийоми роботи, догляд за машиною.

Семінарське заняття 1, 2

Конструктивно-уніфікованих рядів 31 і 131 АТ «Орша» та 597 – М кл. АТ «Орша».

Тема 1.6. Швейні машини з регульованим припосаджуванням тканини

Особливості робочого процесу. Характеристика швейних машин (275 кл. «Подольск»).

Самостійна робота

6. Регульовання припосаджування тканини (275 кл. «Подольск»).

Тема 1.7. Швейні машини зигзагоподібного стібка

Особливості утворення зигзагоподібного стібка, їх різновиди. Застосування зигзагоподібних стібків. Характеристика машин.

Самостійна робота

7. Манини 72520 – 101 кл. фірми «Мінерва», 335 кл. фірми «Мінерва».

Тема 1.8. Обладнання ланцюгового стібка

Заправлення ниток, двониткового ланцюгового стібка 237 кл. «Подольск», триниткового ланцюгового стібка GN2000-3B «TYPICAL» та виконання основних регулювань. Заправлення ниток, чотириниткового ланцюгового стібка GN2000-4 «TYPICAL». Регулювання чотириниткового ланцюгового стібка.

Розділ 2. Напівавтомати та автомати для повузлової обробки складних деталей швейних виробів

Тема 2.1 Вишивальні напівавтомати

Процес утворення вишивального одноніткового тамбурного стібка. Види стібків, які виконуються на напівавтоматах.

Семінарське заняття 3, 4

Принцип роботи напівавтомата GG 721 «TYPICAL». Правила роботи.. Принцип роботи на машинах – автоматах: BE8 – 110AP«Бразер», BE8 - 401«Бразер».

Тема 2.2 Ознайомлення з машинами – напівавтоматами для пришивання фурнітури та виготовлення закріпок.

Машини:

- GT 660 «TYPICAL» та її аналоги;
- GT 680 «TYPICAL» та її аналоги.

Процес пришивання ґудзиків човниковим (827 кл. «Подольск») та ланцюговим стібком (GT660 «TYPICAL», 1095 кл. «Подольск»). Характеристика та особливості конструкції машин для пришивання ґудзиків. Основні регулювання.

Самостійна робота

8.Заправлення ниток. Керування: прийоми роботи, догляд за машиною. Правила безпеки праці під час роботи на ґудзикових машинах. Процес виконання операції на ґудзикових машинах та характеристика рухів голки й тканини під час виконання операції. Ґудзикові машини – напівавтомати зарубіжних фірм.

Тема 2.3 Напівавтомати для обметування прямих петель

Ознайомлення з машинами для обметування петель:

525 кл. АТ «Орша»; 25-1 кл. «Подольск»; GT670 «TYPICAL»; 73401 – Р3 «Мінерва» (Чехія). Процес виготовлення петель.

Самостійна робота

9.Основні механізми напівавтоматів для обметування прямих петель. Заправлення ниток в напівавтоматах для обметування прямих петель. Регулювання зі зміни параметрів петлі.

Контроль якості різання ножів. Правила роботи на напівавтоматах.

Тема 2.4 Напівавтомати для обметування фігурних петель

Процес виготовлення фігурних петель. Основні регулювання зі зміни параметрів петлі. Правила роботи на напівавтоматах.

Самостійна робота

10.Основні механізми напівавтоматів для обметування фігурних петель. Заправлення ниток в напівавтоматах для обметування фігурних петель. Регулювання зі зміни параметрів петлі.

Контроль якості різання ножів. Правила роботи на напівавтоматах.

Тема 2.5 Напівавтомати та автомати для повузлової обробки складних деталей швейних виробів

Семінарське заняття 5

Машини напівавтоматичної та автоматичної дії з урахування регіонального компонента. Напівавтомати та автоматичні лінії для по вузлової обробки:

- для зшивання манжет: 97 – В кл. «Подольск»,897 кл. «Подольск»,897 – 1 кл. «Подольск», 297 кл. «Подольск»; TW3 - S 335 B «TYPICAL»;
- для обшивання клапанів різної конфігурації: 570кл. «Подольск»; TW3-7B «TYPICAL»;

Семінарське заняття 6

- для зшивання внутрішнього зрізу підборта з прокладковими матеріалами: GC6160 «TYPICAL», GC6170 «TYPICAL», 260 кл. «Подольск»;
- для виконання аплікації на швейних виробах: MO-816-DD4 кл. «Джукі».
- для виготовлення дрібних деталей: - GK31030-11 «TYPICAL», GK31030-1 «TYPICAL», Cs-790 кл. «Паннонія», 852 – 3 XX 12кл. «Подольск».

Тема 2.6 Напівавтомати та автомати для обшивання комірів

Ознайомлення з конструкцією напівавтоматів та автоматичних ліній для обшивання комірів

Самостійна робота

11.Особливості робочого процесу. Керування: прийоми роботи, догляд за машиною. Правила безпеки праці під час роботи за обладнанням.

Тема 2.7 Напівавтомати та автомати для обшивання бортів, лацканів

Ознайомлення з конструкцією напівавтоматів та автоматичних ліній для обшивання бортів і лацканів

Самостійна робота

12.Особливості робочого процесу. Керування: прийоми роботи, догляд за машиною. Правила безпеки праці під час роботи за обладнанням.

Тема 2.8 Напівавтомати та автомати для обробки прорізних кишень

Ознайомлення з конструкцією напівавтоматів та автоматичних ліній для обробки прорізних кишень: фірма «Джукі»APW – 200(серія) та її аналоги.

Самостійна робота

13.Особливості робочого процесу. Керування: прийоми роботи, догляд за машиною.

14.Правила безпеки праці під час роботи за обладнанням.

Тема 2.9 Напівавтомати та автомати для обробки накладних кишень

Ознайомлення з конструкцією напівавтоматів та автоматичних ліній для обробки накладних кишень: 745 – 28F кл. ПМЗ (335 облад), TASS3200 «TYPICAL».

Самостійна робота

15.Особливості робочого процесу. Керування: прийоми роботи, догляд за машиною.

16.Правила безпеки праці під час роботи за обладнанням.

Тема 2.10 Напівавтомати та автомати автоматична лінія для виконання виточок та складок.

Ознайомлення з конструкцією напівавтоматів для виконання виточок та складок: фірма «Пфафф» - 3516/45, фірма «Пфафф» - 3546- 1 /12.

Для виготовлення коротких швів заданої довжини та виточок: BAS-46«Бразер», BAS-102«Бразер», BAS-611«Бразер», BAS-760«Бразер»; 742Д«Дюркопп Адлер»;, 743Д«Дюркопп Адлер»; 739-1201«Дюркопп Адлер»;,7444Д«Дюркопп Адлер».

Машини-аналоги напівавтоматів та автоматичних ліній з мікропроцесорним управлінням (згідно з регіональним компонентом).

Самостійна робота

17.Особливості робочого процесу. Керування: прийоми роботи, догляд за машиною.

18.Правила безпеки праці під час роботи за обладнанням.

Розділ 3. Швейні машини з числовим програмним управлінням

Тема 3.1 Швейні машини з числовим програмним управлінням, з ручним управлінням та автоматичним.

Розподіл машин з числовим програмним управлінням за технологічним призначенням.

Семінарське заняття 7.

Переваги машин з числовим програмним управлінням GC6-1-D3E «TYPICAL»

Семінарське заняття 8.

Переваги машин з числовим програмним управлінням 31016 кл. «Yamaha»

Семінарське заняття 9.

Переваги машин з числовим програмним управлінням S-6200 «Бразер».

Семінарське заняття 10.

Переваги машин з ЧПУ з програмуванням технологічного циклу з пульта управління електроприводом і додатковими пристроями машини моделей A8C-166 і A8E-167 фірми «Джуки» (Японія) для виконання посадки за заданою програмою на рукаві виробу

Семінарське заняття 11.

Переваги Машин циклової дії з ЧПУ, які виконують пришивання фурнітури (модель BA8-311 фірми «Бразер», Японія)

Розділ 4. Обладнання підготовчо-розкрійного виробництва

Тема 4.1. Характеристика операцій, які виконуються в підготовчому цеху.

Бракувально-вимірювальне обладнання і принцип його роботи. Розрахунок полотен в настилі за допомогою машин. Коротке ознайомлення з новими способами і системами автоматизованого розкрою тканин: катковий, ротаційний, електроіскровий, гідромоніторний спосіб розкрою, вирубання на пресах, розкрій ультразвуком, променем лазера і мікроплазмовою дугою.

Принцип роботи багатофункціональної автоматичної системи з колисковою системою подачі. Швидке настилання усіх видів тканин без натягу, прийоми безпечної праці.

Тема 4.2. Характеристика операцій, які виконуються в розкрійному цеху.

Операції, які виконуються в розкрійному цеху. Настилальні столи і обладнання для затискування й обрізання кінців настилу. Коротке ознайомлення з настилальними машинами. Характеристика машин.

Принцип роботи статичної системи розкрою. Економічне рішення для швидкого й точного розкрою низьких настилів·

5. Тематичний план

№ Теми	Кількість годин на тему	Назва теми	Кількість годин на заняття	№ заняття	Назва теми заняття
1	**2**	**3**	**4**	**5**	**6**
III СЕМЕСТР					
	2	Вступ	1	1	Промислове швейне виробництво на сучасному етапі Галузь швейного машинобудування, яка відповідає запитам швейного виробництва інтенсивним розвитком устаткування для виготовлення швейних виробів.
			1	2	Автоматизація, комп'ютеризація та роботизація сучасних технологічних процесів.
І розділ. Обладнання швейного виробництва (13год)					
1.1	1	Елементи автоматизації.	1	3	Класифікація технологічних процесів. Мета, види і критерії управління технологічними процесами.
1.2	2	Швейні машини човникового стібка спеціального призначення	1	4	Основні типи швейних машин: для вшивання рукавів в пройми у верхньому одязі (550-16-6 фірми «Дюркопп – Адлер», 302 кл. «Подольск».
			1	5	Напівавтоматичні швейні машини для зшивання виточок в чоловічих піджаках та жіночих жакетах, фірма «Джукі»; фірма «Пфафф» 918 15-925 02BS –пришивання підкладки до бортів в піджаках, жакетах, пальтах; утворення посадки по окату рукавів із зшитими або не зшитими передніми зрізами ASG – 166 фірма “Джукі».
1.3	2	Швейні машини з диференційною подачею матеріалу	1	6	Особливості робочого процесу. Швейні машини човникового стібка з диференційною подачею матеріалу.
			1	7	Швейна машина човникового стібка з диференційною подачею матеріалу.(508-М кл. РЗЛМ).
1.4	2	Швейні машини з обрізуванням краю	1	8	Процес різання тканини на швейних машинах. Конструкція механізму обрізування і регулювання. 51-А кл. ПМЗ, МО – 816 «Джукі», 8515/700 Текстима.

		тканини	1	9	Процес різання тканини на швейних машинах. Конструкція механізму обрізування і регулювання. Фірма «Дюркопп – Адлер» - 265 – 18903/Е142.
1.5	2	Швейні машини з голками, які відхиляються	2	10	***Семінарські заняття 1.*** Особливості робочого процесу. Швейні машини з голками, які відхиляються. Конструктивно-уніфікованих рядів 31 і 131 АТ «Орша» та 597 – М кл. АТ «Орша».
				11	***Семінарські заняття 2.*** Особливості робочого процесу. Швейні машини з голками, які відхиляються. Конструктивно-уніфікованих рядів 31 і 131 АТ «Орша» та 597 – М кл. АТ «Орша».
1.6	1	Швейні машини з регульованим припосаджуванням тканини	1	12	Особливості робочого процесу. Характеристика швейних машин (275 кл. «Подольск»).
1.7	1	Швейні машини зигзагоподібного стібка	1	13	Особливості утворення зигзагоподібного стібка, їх різновиди. Застосування зигзагоподібних стібків. Характеристика машин. Манини 72520 – 101 кл. фірми «Мінерва», 335 кл. фірми «Мінерва».
1.8	2	Обладнання ланцюгового стібка	1	14	Заправлення ниток, двониткового ланцюгового стібка 237 кл. «Подольск», триниткового ланцюгового стібка GN2000-3B «TYPICAL» та виконання основних регулювань.
			1	15	Заправлення ниток, чотириниткового ланцюгового стібка GN2000-4 «TYPICAL». Регулювання чотириниткового ланцюгового стібка.
Розділ 2. Напівавтомати та автомати для повузлової обробки складних деталей швейних виробів (15год.)					
2.1	2	Вишивальні напівавтомати	2	16	***Семінарське заняття 3.*** Принцип роботи напівавтомата GG 721 «TYPICAL». Правила роботи.. Принцип роботи на машинах – автоматах:

					BE8 – 110АР«Бразер», BE8 - 401«Бразер».
				17	***Семінарське заняття 4.*** Принцип роботи напівавтомата GG 721 «TYPICAL». Правила роботи.. Принцип роботи на машинах – автоматах: BE8 – 110АР«Бразер», BE8 - 401«Бразер».
2.2	1	Напівавтомати для пришивання фурнітури та виготовлення закріпок	1	18	Машини: - GT 660 «TYPICAL» та її аналоги; - GT 680 «TYPICAL» та її аналоги. Процес пришивання ґудзиків човниковим (827 кл. «Подольск») та ланцюговим стібком (GT660 «TYPICAL», 1095 кл. «Подольск»). Характеристика та особливості конструкції машин для пришивання ґудзиків. Основні регулювання.
2.3	1	Напівавтомати для обметування прямих петель	1	19	Ознайомлення з машинами для обметування петель: 525 кл. АТ «Орша»; 25-1 кл. «Подольск»; GT670 «TYPICAL»; 73401 – Р3 «Мінерва» (Чехія). Процес виготовлення петель.
2.4	1	Напівавтомати для обметування фігурних петель	1	20	Процес виготовлення фігурних петель. Основні регулювання зі зміни параметрів петлі. Правила роботи на напівавтоматах.
2.5	2	Машини – напівавтомати та автомати для обробки вузлів швейних виробів	2	21	***Семінарське заняття 5.*** Машини напівавтоматичної та автоматичної дії з урахування регіонального компонента. Напівавтомати та автоматичні лінії для по вузлової обробки: - для зшивання манжет: 97–В кл. «Подольск»,897 кл. «Подольск»,897–1 кл. «Подольск», 297 кл. «Подольск»; TW3 - S 335 B «TYPICAL»;

					- для обшивання клапанів різної конфігурації: 570кл. «Подольск»; TW3-7B «TYPICAL»;
				22	***Семінарське заняття 6.*** Машини напівавтоматичної та автоматичної дії з урахування регіонального компонента. Напівавтомати та автоматичні лінії для по вузлової обробки: - для зшивання внутрішнього зрізу підборта з прокладковими матеріалами: GC6160 «TYPICAL», GC6170 «TYPICAL», 260 кл. «Подольск»; - для виконання аплікації на швейних виробах: MO-816-DD4 кл. «Джукі». - для виготовлення дрібних деталей: - GK31030-11 «TYPICAL», GK31030-1 «TYPICAL», Cs-790 кл. «Паннонія», 852 – 3 XX 12кл. «Подольск».
2.6	1	Напівавтомати та автомати для обшивання комірів	1	23	Ознайомлення з конструкцією напівавтоматів та автоматичних ліній для обшивання комірів АМР (Джукі)
2.7	1	Напівавтомати та автомати для обшивання бортів, лацканів	1	24	Ознайомлення з конструкцією напівавтоматів та автоматичних ліній для обшивання бортів і лацканів
2.8	2	Напівавтомати та автомати для обробки прорізних кишень	2	25	Ознайомлення з конструкцією напівавтоматів та автоматичних ліній для обробки прорізних кишень: фірма «Джукі»APW – 200(серія) та її аналоги.
				26	Ознайомлення з конструкцією напівавтоматів та автоматичних ліній для обробки прорізних кишень: фірма «Джукі»APW – 200(серія) та її аналоги.
2.9	2	Напівавтомати та автомати для	2	27	Ознайомлення з конструкцією напівавтоматів та автоматичних ліній для обробки накладних кишень: 745 –

		обробки накладних кишень			28F кл. ПМЗ (335 облад).
				28	Ознайомлення з конструкцією напівавтоматів та автоматичних ліній для обробки накладних кишень: TASS3200 «TYPICAL».
2.10	2	Напівавтомати та автомати автоматична лінія для виконання виточок та складок.	2	29	Ознайомлення з конструкцією напівавтоматів для виконання виточок та складок: фірма «Пфафф» - 3516/45, фірма «Пфафф» - 3546- 1 /12.
				30	Для виготовлення коротких швів заданої довжини та виточок: BAS-46«Бразер», BAS-102«Бразер», BAS-611«Бразер», BAS-760«Бразер»; 742Д«Дюркопп Адлер»;, 743Д«Дюркопп Адлер»; 739-1201«Дюркопп Адлер»;,7444Д«Дюркопп Адлер».
Розділ 3. Швейні машини з числовим програмним управлінням (6 год)					
3.1	6	Швейні машини з числовим програмним управлінням, з ручним управлінням та автоматичним.	1	31	Розподіл машин з числовим програмним управлінням за технологічним призначенням
			1	32	***Семінарське заняття 7.*** Переваги машин з числовим програмним управлінням «TYPICAL»
			1	33	***Семінарське заняття 8.*** Переваги машин з числовим програмним управлінням «Yamaha»
			1	34	***Семінарське заняття 9.*** Переваги машин з числовим програмним управлінням «Бразер».
			1	35	***Семінарське заняття 10.*** Переваги машин з ЧПУ з програмуванням технологічного циклу з пульта управління електроприводом і додатковими

					пристроями машини моделей А8С-166 і А8Е-167 фірми «Джуки» (Японія) для виконання посадки за заданою програмою на рукаві виробу
			1	36	***Семінарське заняття 11.*** Переваги Машин циклової дії з ЧПУ, які виконують пришивання фурнітури (модель ВА8-311 фірми «Бразер», Японія)
Розділ 4. Обладнання підготовчо-розкрійного виробництва (6год)					
4.1	3	Характеристика операцій, які виконуються в підготовчому цеху.	1	37	Бракувально-вимірювальне обладнання і принцип його роботи.
			1	38	Принцип роботи багатофункціональної автоматичної системи з колисковою системою подачі.
			1	39	Швидке настилання усіх видів тканин без натягу, прийоми безпечної праці.
4.2	3	Характеристика операцій, які виконуються в розкрійному цеху.	1	40	Операції, які виконуються в розкрійному цеху.
			1	41	Принцип роботи статичної системи розкрою.
			1	42	Економічне рішення для швидкого і точного розкрою низьких настилів.
				Усього	**42 години**

6. Перелік компетентностей відповідно ОПП «Технології легкої промисловості»

Загальні компетентності:

- ЗК 3 Здатність застосовувати знання у практичних ситуаціях.
- ЗК 4 Знання та розуміння предметної області та розуміння професійної діяльності.

Спеціальні компетентності:

- СК 1 Здатність використовувати набуті знання для вирішення професійних задач.
- СК 2 Здатність використовувати професійно-профільовані знання й практичні навички з конструювання, технології, матеріалознавства, обладнання, стандартизації для розробки нормативно - технічної документації на вироби легкої промисловості.
- СК 3 Здатність брати участь у розробці нових технологічних процесів з виробництва продукції виробів легкої промисловості.
- СК 4 Здатність організовувати заходи, спрямовані на покращення результатів власної діяльності і роботи інших.

7. Перелік результатів навчання відповідно ОПП «Технології легкої промисловості»

Результати навчання:

- РН 10 Визначати методи обробки та раціональну технологію виготовлення виробів легкої промисловості відповідно до їх конструкції, галузевих стандартів, існуючої на підприємстві уніфікації та з використанням сучасного обладнання.
- РН 11 Розробляти раціональні варіанти комплектування обладнання для виготовлення виробів легкої промисловості.
- РН 12 Оцінювати якість матеріалів та продукції/виробів легкої промисловості з застосуванням сучасних засобів вимірювання та використанням нормативної документації.

8. Критерії оцінювання навчальних досягнень здобувачів фахової передвищої освіти з навчальної дисципліни «Сучасне автоматизоване обладнання швейної галузі»

для підготовки фахових молодших бакалаврів
за спеціальністю G15 «Технології легкої промисловості»

Рівень навчальних досягнень здобувачів фахової передвищої освіти	**Бали**	**Критерії оцінювання навчальних досягнень здобувачів фахової передвищої освіти**
Незадовільно	2	Здобувач освіти володіє не значною частиною тематичного матеріалу. Відповідь характеризується неправильністю та фрагментарністю. Здобувач освіти за допомогою викладача відтворює на рівні розпізнання окремі елементи навчального матеріалу. При відповіді припускається суттєвих помилок. Теоретичний матеріал, передбачений робочою програмою, засвоєно частково, необхідні знання не сформовано. Володіє не значною частиною термінологічного мінімуму; його словниковий запас в основному дає змогу викласти власну думку. Виконує зі значними труднощами окремі елементи семінарських робіт.
Задовільно	3	Здобувач освіти може самостійно відтворити значну частину навчального матеріалу на рівні запам'ятовування, без достатнього розуміння відтворює навчальний матеріал. Відповідь характеризується неповнотою і тільки за умови надання консультативної допомоги викладача. Здобувач освіти частково володіє матеріалом з теми, неточно використовує терміни або, розкриваючи зміст. Зазнає труднощів у визначенні ключових понять теми, спостерігається порушення логічності та точності.
Добре	4	Здобувач освіти самостійно з розумінням відтворює основний навчальний матеріал, має достатні фундаментальні знання з навчальної програми, може аргументувати їх; самостійно робить висновки щодо впровадження автоматизації технологічних процесів та застосування сучасного новітнього обладнання на виробництві. Використовує технічну документацію під час підготовки до уроків. Розкриваючи теоретичні питання допускає окремі неточності, не завжди вдало добирає приклади, але виправляє після надання консультативної допомоги викладача. Достатньо усвідомлено користується довідковою інформацією. При відповіді та виконанні завдань

		припускається несуттєвих помилок, які може виправити.
Відмінно	5	Здобувач освіти володіє глибокими, міцними знаннями навчального матеріалу в повному обсязі; визначає роль і значення автоматизації технологічних процесів та застосування сучасного новітнього обладнання на виробництві, визначає основні поняття предмету та здатний їх ефективно використовувати для виконання всіх передбачених навчальною програмою практичних завдань. Відповідь повна, правильна, логічна, містить аналіз, систематизацію та узагальнення. Вміє самостійно знаходити і користуватися джерелами інформації, оцінювати отриману інформацію. Виявляє пізнавально-творчий інтерес до обраної професії, нової техніки і технології.

9. Очікувані результати навчання з дисципліни

В результаті вивчення навчальної дисципліни «Сучасне автоматизоване обладнання швейної галузі» здобувачі фахової передвищої освіти повинні:

знати:

- Напрямок виготовлення швейної продукції високої (оптимальної) якості при мінімальних ресурсних затратах;
- Стадії виготовлення одягу в умовах промислового підприємства;
- Галузь швейного машинобудування, яка відповідає запитам швейного виробництва інтенсивним розвитком устаткування для виготовлення швейних виробів і рухається в напрямку впровадження досягнень механотроніки, використання мікропроцесорів, впровадження ІТ-технологій, інтернет-технологій, створення роботизованих, автоматизованих комплексів – технологічних модулів.

вміти:

- Визначати методи обробки та раціональну технологію виготовлення виробів легкої промисловості відповідно до їх конструкції, галузевих стандартів, існуючої на підприємстві уніфікації та з використанням сучасного обладнання;
- Розробляти раціональні варіанти комплектування обладнання для виготовлення виробів легкої промисловості;
- Визначати методи обробки та раціональну технологію виготовлення виробів легкої промисловості відповідно до їх конструкції, галузевих стандартів, існуючої на підприємстві уніфікації та з використанням сучасного обладнання.

10. Методи контролю результатів навчання

Поточний контроль:

- усне опитування;

- активність роботи на заняттях;
- доповіді, презентації на семінарських заняттях;
- виконання завдань самостійного опрацювання;

Проміжний контроль:
- проведення контрольних тестів/робіт;
- тематичне оцінювання;
- доповіді, презентації на семінарських заняттях;
- робота в малих групах;
- виконання завдань самостійного опрацювання;

Підсумковий контроль:
- семестрове оцінювання;
- річне оцінювання;
- залік

11. Методи навчання

- лекції, бесіди, пояснення;
- практичний показ/демонстрація;
- навчання з навчально/методичною літературою;
- дослідницький пошук за темами навчальної дисципліни;
- відеоконференції;
- онлайн-уроки на платформах Zoom при дистанційному/змішаному навчанні;
- семінарські заняття;
- бліц-опитування;

12. Методичне забезпечення

- конспект лекцій;
- інструкції до семінарських/лабораторних робіт;
- презентації;
- відеоролики;
- розроблені тести опитування;
- інтернет-ресурси;
- методичні посібники;
- власні напрацювання
- розроблені матеріали по курсу, які містяться в електронній бібліотеці ЧВПУ ПО;
- -розроблені матеріали по курсу, які містяться в електронній бібліотеці на порталі “Всеосвіта”, “На Урок”, “Світ професій”;

13. Інструменти, обладнання та програмне забезпечення, використання яких передбачає навчальна дисципліна

Обладнання:

1) Персональний комп'ютер

- Intel(R) Pentium (R) 4 CPU 3.00 GHz 3.01 ГГц, 0,99ГБ ОЗУ – 1 шт. (ПК викладача).

1) Ноутбук HP 245-G9 Notebook PC
2) Периферійні пристрої:
- Мультимедіапроектор Epson EMP-S52
- Проєкційна дошка

Програмне забезпечення:

- для перевірки знань Google форми та онлайн-конструктор тестів на порталі "Всеосвіта", Kahoot!
- єдина корпоративна/освітня платформа Google Workspace for Education;

14. Рекомендована література

1. Березненко С. М., Водзінська О. І., Білоцька Л. Б. Основи технологій експериментального та підготовчо-розкрійного виробництв: навч. посіб. / та ін. — К. : КНУТД, 2017. — 171 с.
2. Бондарь К.І., Терещенко Т.Д., Дубач В.С Довідник швейного обладнання провідних фірм. Хмельницкий: ТУП, 2003. 166 с.
3. Горобець В.А. Березін Л.М. Коньков Г.І. Монтаж, експлуатація, обслуговування та ремонт обладнання легкої промисловості. К.: КНУТД 2007. 266 с.
4. Гурій А.М., Сільвестров А.В., Н.І. Поворознюк Навчальний посібник Електротехніка з основами промислової електроніки -К.: Форум, 2002
5. Єжова О. В. Обладнання швейної промисловості: методичні рекомендації до практичних робіт. Кіровоград: ПП Лисенко С. В., 2012. 78с.
6. Коблякова Е. Б Конструювання одягу з елементами САПР /. – М. : Академия, 2007. – 464 с.;
7. Кучер З.С. Обладнання швейного виробництва. Навчальний посібник. Кривий Ріг: «ЯВВА» 2005. 508с. з іл.
8. Кучер В.О., Степура А.О. Обладнання швейного виробництва Підруник - К.: Вікторія, 2001
9. Наумович С. В. Проектування одягу з застосуванням САПР «КОМТЕНС» / С.
10. Норенков И. П. Основи автоматизованого проектування / И. П. Норенков. – М. : Вид-во МГТУ ім. Н. Э. Баумана, 2002. – 336 с.;

11. Орловський Б.В., Абрінова Н. С. Навчальний посібник Технологічне обладнання в галузі(швейне виробництво) К.: КНУТД , 2013-285 с.
12. Орловский, Б. В. Роботизація швейного виробництва. Київ: Техніка, 1986. 158 с.
13. Полуда С.Н., Коваль Т.В., Бокша Н.І. уклад.: Технологія швейного виробництва та оснастка: лабораторний практикум для студентів денної форми навчання напряму підготовки 050502 «Машинобудування та матеріалообробки» (Інженерна механіка) ОС «Бакалавр» / - Мукачево: МДУ, 2016 - 93 с.
14. Ходякова М.В. Навчально-наочний посібник «Сучасне промислове обладнання швейного виробництва» З предмету «Обладнання швейного виробництва»: - ЧВПУ ПО, 2019.
15. Хоменко Л.М. Обладнання швейного виробництва: Навчально-методичний посібник. Умань: ВПЦ «Візаві», 2011. 132 с.
16. Ясочко Р.К. Упорядник: Навчальний посібник з предмету «Обладнання швейного виробництва» Чернігів, 2018

15. Інформаційні ресурси

1 Платформа Google-клас [Електронний ресурс] – Режим доступу: https://classroom.google.com/c/NTQ1MTk4NzAyMjA2?cjc=bvkzgp

2 Google Диск [Електронний ресурс].– Режим доступу: https://drive.google.com/drive/folders/0B7fNddFSrz6JfnV4a2lDOEFFbHNBZW13WHppeWNSSGxSc1B6OXRVYlNaaEJuTTlYNVp3eWc?resourcekey=0-8jT7F2mhqxO5lUZwqSQH7g&usp=drive_link

3 Посилання на сайти, платформи, інтернет ресурси: https://svitprof.org.ua/; https://vseosvita.ua/library; https://kahoot.com/ https://naurok.com.ua/biblioteka