

**ЦЕНТРАЛЬНОУКРАЇНСЬКИЙ ДЕРЖАВНИЙ
ПЕДАГОГІЧНИЙ УНІВЕРСИТЕТ ІМЕНІ ВОЛОДИМИРА
ВИННИЧЕНКА**

Кафедра теорії і методики технологічної підготовки, охорони праці та безпеки
життєдіяльності

**«ЗАТВЕРДЖУЮ»
Завідувач кафедри**



Садовий М.І.
« 28 » серпня 2020 року

РОБОЧА ПРОГРАМА НАВЧАЛЬНОЇ ДИСЦИПЛІНИ

Машини і апарати легкої промисловості

Галузь знань: 01 Освіта/Педагогіка

Спеціальність: 015 Професійна освіта
(Технологія виробів легкої промисловості)

Предметна спеціалізація: 015.36 Професійна освіта
(Технологія виробів легкої промисловості)

Підготовка: перший (бакалаврський) рівень вищої освіти
(шифр за ОП 2020 Б.ПІ.ОК.6)

*фізико-математичний факультет
денна форма навчання*

2020 – 2021 навчальний рік

Робоча програма **Машини і апарати легкої промисловості** для студентів:
Галузь знань: 01 Освіта/Педагогіка, Освітньо-професійний рівень «бакалавр»,
Спеціальність: 015.36 Професійна освіта (Технологія виробів легкої промисловості),
Освітня програма: Професійна освіта (Технологія виробів легкої промисловості).
Єжова О.В. Куценко Т.В.. Кропивницький, 2020. 16 с.

Розробники:

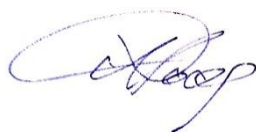
Єжова Ольга Володимирівна, доктор пед. наук

Куценко Тетяна Володимирівна, старший викладач кафедри теорії і методики технологічної підготовки, охорони праці та безпеки життєдіяльності

Робочу програму схвалено на засіданні кафедри теорії і методики технологічної підготовки, охорони праці та безпеки життєдіяльності

Протокол від « 28»серпня 2020 року №1

Завідувач кафедри ТМТПОПБЖ



(Садовий М.І.)

© _Куценко Т.В., 2020
рік

1. Опис навчальної дисципліни

Найменування показників	Галузь знань, спеціальність/напрямок, рівень вищої освіти	Характеристика навчальної дисципліни	
		денна форма навчання	заочна форма
Кількість кредитів – 3	Галузь знань <u>01 Освіта/ Педагогіка</u> (шифр і назва)	Нормативна	
Індивідуальне науково-дослідне завдання	Спеціальність: 015.36 Професійна освіта (Технологія виробів легкої промисловості)	Рік підготовки	
Загальна кількість годин – 90		2-й	
		Семестр	
		3-й	
Тижневих годин для денної форми навчання: аудиторних –2 год.	Рівень вищої освіти: Перший (бакалаврський)	Лекції	
		20 год.	
		Практичні, семінарські	
		16 год.	
		лабораторні	
		32 год.	
		Самостійна робота	
		54 год.	
		Індивідуальні завдання:	
		год.	
		Вид контролю:	
		Екзамен 3 сем.	

2. Мета та завдання навчальної дисципліни

Мета викладання дисципліни: засвоєння студентами системи знань про сучасне обладнання легкої промисловості, його будову, роботу, налагодження та правила експлуатації і підготовки їх до майбутньої педагогічної діяльності на посадах педагога професійного навчання, технолога.

Головними завданнями курсу є набуття політехнічної освіти, формування наукового світогляду, критичного мислення, вміння систематизувати та узагальнювати інформацію про машини і апарати легкої промисловості, виховання національної свідомості, патріотизму, працелюбності.

Набуття студентами знань про: класифікацію та експлуатацію швейних машин, їхню будову, функції, характеристики, принцип роботи, обладнання для настилення, розкроювання та ВТО

Оволодіння вміннями і здатностями:

здатність аналізувати ефективність проектних рішень, пов'язаних з підбором, експлуатацією, удосконаленням, модернізацією технологічного обладнання та устаткування галузі легкої промисловості; здатність виконувати розрахунки технологічних процесів в галузі; здатність збирати, аналізувати та інтерпретувати інформацію (дані) відповідно до спеціалізації.

Результати навчання для дисципліни

Згідно з вимогами освітньо-професійної програми після вивчення навчального курсу «Машини і апарати легкої промисловості» студенти повинні

ФК18. Здатність аналізувати ефективність проектних рішень, пов'язаних з підбором, експлуатацією, удосконаленням, модернізацією технологічного обладнання та устаткування галузі легкої промисловості.

ФК22. Здатність використовувати у професійній діяльності основні положення, методи, принципи фундаментальних та прикладних наук.

ФК24. Здатність управляти комплексними діями / проектами, відповідати за прийняття рішень у непередбачуваних умовах та професійний розвиток здобувачів освіти і підлеглих ПРН6. Доносити зрозуміло і недвозначно професійні знання, обґрунтування і висновки до фахівців і широкого загалу державною та іноземною мовами

ПРН6. Доносити зрозуміло і недвозначно професійні знання, обґрунтування і висновки до фахівців і широкого загалу державною та іноземною мовами.

ПРН16. Знати основи і розуміти принципи функціонування технологічного обладнання та устаткування галузі (відповідно до спеціалізації).

ПРН18. Розв'язувати типові спеціалізовані задачі, пов'язані з вибором матеріалів, виконанням необхідних розрахунків, конструюванням, проектуванням технічних об'єктів у предметній галузі (відповідно до спеціалізації).

ПРН19. Уміти обирати і застосовувати необхідне устаткування, інструменти та методи для вирішення типових складних завдань у галузі (відповідно до спеціалізації)

ПРН28. Уміти обирати ефективні способи та прийоми технологічні обробки швейних виробів з урахуванням властивостей матеріалів та технологічного оснащення виробництва в умовах автоматизації технологічних процесів підприємств легкої промисловості.

ПРН30. Виконувати техніко-економічне обґрунтування виробничих рішень на етапах проектування швейних виробів; технологічні розрахунки, проектування швейних потоків підприємств масового виробництва різної потужності; аналіз техніко-економічних показників діяльності швейного підприємства.

знати: основи і розуміти принципи функціонування технологічного обладнання та устаткування галузі:

класифікацію швейних машин; основні робочі органи та механізми швейного обладнання; правила безпечної роботи на швейній машині; сферу застосування та принципи роботи обладнання для волого-теплових робіт; основні операції підготовчо-розкрійного виробництва та види обладнання, необхідні для їх виконання.

вміти: доносити зрозуміло і недвозначно професійні знання, обґрунтування і висновки до фахівців і широкого загалу державною та іноземною мовами; розв'язувати типові спеціалізовані задачі, пов'язані з вибором матеріалів, виконанням необхідних розрахунків, конструюванням, проектуванням технічних об'єктів у галузі ТВЛП; Уміти обирати і застосовувати необхідне устаткування, інструменти та методи для вирішення типових складних завдань у галузі; уміти обирати ефективні способи та

прийоми технологічні обробки швейних виробів з урахуванням властивостей матеріалів та технологічного оснащення виробництва в умовах автоматизації технологічних процесів підприємств легкої промисловості; виконувати техніко-економічне обґрунтування виробничих рішень на етапах проектування швейних виробів; технологічні розрахунки, проектування швейних потоків підприємств масового виробництва різної потужності; аналіз техніко-економічних показників діяльності швейного підприємства.

1. Тематичний план навчальної дисципліни

Розділ 1. Класифікація, будова та експлуатація швейних машин

Тема 1. Загальні відомості про швейні машини.

Історія виникнення швейної машини. Класифікація швейних машин. Класифікація машинних строчок. Класифікація деталей швейних машин. Робочі органи швейної машини. Механізми швейних машин. Класифікація машинних голок.

Тема 2. Механізми швейних машин.

Процес утворення і властивості човникового стібка. Основні механізми машини. Механізм голки. Механізм човника. Механізм ниткопритягувача. Механізм пересування матеріалів. Механізм лапки.

Тема 3. Швейні машини човникового стібка.

Утворення човникового стібка на побутовій машині. Утворення човникового стібка на двоголковій машині. Машина 1022 кл. та її модифікації. Машина 97 кл. та її модифікації. Швейні машини з голками, що відхиляються (852, 862, 803). Машини для виконання строчки з посадкою тканини (297, 302). Машини зигзагоподібної строчки.

Тема 4. Машини ланцюгового стібка.

Процес утворення і властивості одониткового ланцюгового стібка. Обладнання одониткового ланцюгового стібка (2222, 245). Процес утворення і властивості двониткового ланцюгового стібка. Обладнання двониткового ланцюгового стібка (237, 976-1). Обладнання трьох ниткового плоского ланцюгового стібка (1176, 3076-1). Підшивальні машини.

Тема 5. Обметувальні машини.

Процес утворення краєобметувального стібка. Краєобметувальні машини 51 кл. Зшивно-обметувальні машини 408 кл.

Тема 6. Автоматичне та напіваавтоматичне обладнання.

Машини для обметування петель. Машини для пришивання фурнітури та виготовлення закріпок. Машини для повузлової обробки. Комп'ютеризоване обладнання для оздоблення швейних виробів. Вишивальна машина Brother Innovis.

Тема 7. Засоби малої механізації та пристосування до швейних машин.

Пристосування для забезпечення паралельності строчок зрізу та підігнутому краю. Пристосування для формування підгину одного або двох країв деталі, подвійного підгину. Пристосування для застрочування складок. Пристосування для обробки хомутиків. Пристосування для обкантовування. Пристосування для виметування петель без попереднього розмічення. Пристосування для зшивання та вивертання поясів. Пристосування для пришивання декоративної тасьми.

Розділ 2. Обладнання для настилення, розкроювання та ВТО

Тема 8. Обладнання для волого-теплових робіт.

Організація робочого місця. Обладнання для ВТО. Прасувальні преси. Лінія Л1-СУ для ВТО жіночої сукні та модифікації на її основі. Прасувальний стіл. Пароповітряний манекен.

Тема 9. Обладнання підготовчого та розкрійного виробництва. Розбракувальні і промірювальні машини. Пересувні розкрійні машини. Стационарні розкрійні машини. Автоматичні розкрійні системи.

Тема 10. Підйомно-транспортні засоби швейних підприємств

Класифікація транспортних засобів, які застосовуються в технології виготовлення одягу. Транспортні візки, ліфти, конвеєри.

4. Структура навчальної дисципліни

Назви розділів і тем	Кількість годин													
	денна форма							заочна форма						
	Усього	у тому числі						Усього	у тому числі					
		л	п	лаб	інд.	Консультації	СРС		л	п	лаб.	інд.	Консультації	СРС
Розділ 1. Класифікація, будова та експлуатація швейних машин														
Тема 1. Загальні відомості про швейні машини.	9	2	2				5							
Тема 2. Механізми швейних машин.	9	2	2				5							
Тема 3. Швейні машини човникового стібка.	9	2	2				5							
Тема 4. Машини ланцюгового стібка	9	2	2				5							
Тема 5. Обметувальні машини.	9	2	2				5							
Тема 6. Автоматичне та напівавтоматичне обладнання	9	2	2				5							
Тема 7. Засоби малої механізації та пристосування до швейних машин.	9	2	2				5							
Разом за розділом 1	63	14	14				35							
Розділ 2. Обладнання для настилення, розкроювання та ВТО														
Тема 8. Обладнання для волого-теплових робіт.	10	2	2				6							
Тема9. Обладнання підготовчого та розкрійного виробництва	9	2					7							
Тема 10. Підйомно-транспортні засоби швейних підприємств	8	2					6							

Разом за розділом 2	27	6	2	0	0	0	19							
Усього годин	90	20	16				54							

3. Теми семінарських (практичних) занять

№ з/п	Назва теми	Кількість годин
1	Класифікація швейних машин. Організація робочого місця і прийоми безпечної роботи на швейній машині.	2
2	Конструкція і робота механізмів голки, ниткопритягувача, човника, переміщення матеріалу	2
3	Процес утворення човникового переплетення на машині Brother. Машина 1022	2
4	Обладнання одониткового ланцюгового стібка (2222, 245). Обладнання двониткового ланцюгового стібка (237, 976-1). Обладнання трьох ниткового плоского ланцюгового стібка (1176, 3076-1). Підшивальні машини.	2
5	Красообметувальні машини Textima, 51 кл. Зшивно-обметувальні машини 408 кл.	2
6	Машини для обметування петель. Машини для пришивання фурнітури та виготовлення закріпок. Машини для повузлової обробки. Комп'ютеризоване обладнання для оздоблення швейних виробів.	2
7	Засоби малої механізації та пристосування до швейних машин. Пристосування для забезпечення паралельності строчок зрізу та підігнутому краю. Пристосування для формування підгину одного або двох країв деталі, подвійного підгину. Пристосування для застрочування складок. Пристосування для обкантовування. Пристосування для виметування петель без попереднього розмічення. Пристосування для вшивання блискавки. Пристосування для пришивання декоративної тасьми.	2
8	Обладнання для волого-теплових робіт. Організація робочого місця для ВТО. Прасувальні преси. Прасувальний стіл. Пароповітряний манекен	2
	Всього	16

6. Теми лабораторних занять

№ з/п	Назва теми	Кількість годин
-------	------------	-----------------

7. Завдання для самостійної роботи

Самостійна робота включає такі форми навчальної діяльності:
опрацювання матеріалів лекцій;
вивчення окремих теоретичних питань;
підготовка до практичних занять;

підбір обладнання для власної моделі.

Теми рефератів

1. Системи автоматизованого проектування одягу.
2. Зварювання текстильних матеріалів.
3. Обладнання для волого-теплової обробки.
4. Засоби малої механізації у швейному виробництві.
5. Обладнання розкрійного виробництва.
6. Транспортні засоби на швейному виробництві.
7. Сучасні побутові швейні машини.
8. Швейно-вишивальні машини.
9. Швейні машини-напіваавтомати.
10. Обладнання для оздоблення швейних виробів.

8. Індивідуальні завдання

Підібрати обладнання для пошиття виробу згідно індивідуального завдання, склавши таблицю:

Технологічне обладнання для пошиття та ВТО ...

призначення обладнання	клас обладнання	підприємство, яке виготовляє	вид строчки	швидкість, об/хв	максимальна довжина стібка, мм	максимальна товщина матеріалів, мм	механізм пересування матеріалу	додаткові можливості
1	2	3	4	5	6	7	8	9

Варіанти індивідуальних завдань

1. Халат жіночий.
2. Спідниця жіноча.
3. Брюки чоловічі.
4. Сорочка чоловіча.
5. Сукня дитяча.
6. Блузка жіноча.
7. Жакет жіночий.
8. Сукня жіноча.
9. Халат робочий.
10. Білизна постільна.

9. Методи навчання

Словесний метод (лекція, дискусія, співбесіда тощо), практичний метод (практичні заняття), наочний метод (метод ілюстрації, метод демонстрації), робота з навчально-методичною літературою (конспектування, тезування, анотування, рецензування, складання реферату), самостійна робота.

10. Методи контролю

Поточний контроль здійснюється при виконанні практичних робіт. Тести. Модульний контроль здійснюється шляхом виконання модульних контрольних робіт та виконання індивідуальних завдань для самостійної роботи. Підсумковий контроль – екзамен.

Шкала оцінювання засвоєння навчального матеріалу

Бали	Критерії навчальних досягнень студентів
5	Студент має системні знання, виявляє здатність приймати раціональні рішення у виконанні теоретичних та практичних завдань. Вільно користується різними видами нормативно-технічної документації та додатковими джерелами інформації. Вміє добирати обладнання, виконувати основні операції, усувати недоліки у його роботі. Дотримується правил організації робочого місця та безпечної роботи .
4	Студент вільно володіє вивченим матеріалом, уміє узагальнювати та систематизувати інформацію. Самостійно застосовує теоретичні знання для виконання практичних завдань. Може користуватись нормативно-технічною документацією, що передбачена програмою. Вміє виконувати основні операції. Дотримується правил організації робочого місця та безпечної роботи .
3	Студент виявляє знання і розуміння основних положень навчального матеріалу. Відповідь в цілому правильна, але недостатньо осмислена. За допомогою викладача може аналізувати навчальний матеріал, порівнювати та робити висновки, виправляти помилки. Під час виконання практичних робіт потребує консультації викладача. Вміє користуватись універсальною машиною
2	Студент відтворює менше половини навчального матеріалу, практичні роботи виконує при безпосередній участі викладача. Не вміє вибирати та налагоджувати обладнання.

Тести для підсумкового контролю знань

1. Вкажіть вірний порядок заправлення верхньої нитки: А) бобінотримач, нитконаправляч, регулятор натягу, ниткопритягувач, голка; Б) бобінотримач, голка, нитконаправляч, ниткопритягувач, регулятор натягу; В) регулятор натягу, нитконаправляч, ниткопритягувач, голка; бобінотримач; Г) нитконаправляч, регулятор натягу, бобінотримач, голка; ниткопритягувач.
2. Лапка-рубильник використовується для: А) виконання зшивних швів; Б) виконання строчок на заданій відстані;

В) виконання шва упідгин; Г) розрізання обметаних петель.
3. Обмежувальна лінійка використовується для: А) виконання зшивних швів; Б) виконання строчок на заданій відстані; В) виконання шва упідгин; Г) розрізання обметаних петель.
4. Який недолік в роботі машини виникає, якщо голка тупа або погнута? А) пропуски стібків; Б) туга строчка; В) слабка строчка; Г) забруднена строчка.
5. Який недолік в роботі машини виникає при поганому догляді за машиною (несвоєчасному чищенню машини)? А) пропуски стібків; Б) туга строчка; В) слабка строчка; Г) забруднена строчка.
6. Який недолік в роботі машини виникає при сильному натягу ниток? А) пропуски стібків; Б) туга строчка; В) слабка строчка; Г) забруднена строчка.
7. Який недолік в роботі машини виникає при слабкому натягу ниток? А) пропуски стібків; Б) туга строчка; В) слабка строчка; Г) забруднена строчка.
8. Який недолік в роботі машини виникає, якщо голка встановлена занадто високо? А) пропуски стібків; Б) туга строчка; В) слабка строчка; Г) забруднена строчка.
9. Який недолік в роботі машини виникає, якщо голка встановлена занадто низько? А) пропуски стібків; Б) туга строчка; В) поломка голки; Г) забруднена строчка.
10. Який недолік в роботі машини виникає при поганій якості ниток? А) пропуски стібків; Б) обрив нитки; В) слабка строчка; Г) забруднена строчка.
11. Який недолік в роботі машини виникає при неправильній заправці

верхньої нитки? А) пропуски стібків; Б) туга строчка; В) важке пересування матеріалів; Г) забруднена строчка.
12.Який недолік в роботі машини виникає при неправильному встановленні шпульного ковпачка? А) пропуски стібків; Б) туга строчка; В) слабка строчка; Г) обрив верхньої нитки.
13.Який недолік в роботі машини виникає при неправильному доборі номера голки? А) пропуски стібків; Б) туга строчка; В) слабка строчка; Г) обрив нижньої нитки.
14.Який недолік в роботі машини виникає при неправильному намотуванні нитки на шпульку? А) пропуски стібків; Б) обрив нижньої нитки; В) слабка строчка; Г) забруднена строчка.
15.Який недолік в роботі машини виникає при пересуванні матеріалу в момент, коли голка знаходиться в тканині? А) пропуски стібків; Б) поломка голки; В) слабка строчка; Г) обрив нижньої нитки.
16.Підберіть голку для пошиття шифону: А) № 70; Б) № 90; В) № 110; Г) № 130.
17.Підберіть голку для пошиття батисту: А) № 70; Б) № 90; В) № 110; Г) № 130.
18.Підберіть голку для пошиття ситцю: А) № 70; Б) № 90; В) № 110; Г) № 130.
19.Підберіть голку для пошиття сатину: А) № 70;

Б) № 90; В) № 110; Г) № 130.
20. Підберіть голку для пошиття бязі: А) № 70; Б) № 90; В) № 110; Г) № 130.
21. Підберіть голку для пошиття фланелі: А) № 70; Б) № 90; В) № 110; Г) № 130.
22. Підберіть голку для пошиття тонкої вовняної тканини: А) № 70; Б) № 90; В) № 110; Г) № 130.
23. Підберіть голку для пошиття цупкої вовняної тканини: А) № 70; Б) № 80; В) № 100; Г) № 120.
24. Підберіть голку для пошиття пальтової тканини: А) № 70; Б) № 90; В) № 110; Г) № 130.
25. Підберіть голку для пошиття цупкої плащової тканини: А) № 70; Б) № 90; В) № 110; Г) № 130.
26. Яка з цих деталей не входить до човникового комплекту? А) шпулька; Б) човник; В) голка; Г) шпульний ковпачок.
27. Де повинно відбуватися переплетення ниток човникової строчки? А) всередині матеріалів; Б) зверху матеріалів; В) знизу матеріалів; Г) переплетення не повинно бути взагалі.
28. З якого боку повинно падати світло при роботі на швейній машині? А) справа; Б) зліва або спереду;

В) ззаду; Г) знизу.
29.Якою має бути відстань між очима та платформою машини? А) 10...15 см; Б) 20...25 см; В) 30...35 см; Г) 40...45 см.
30.Якою має бути відстань між тулубом та краєм столу машини? А) 10...15 см; Б) 20...25 см; В) 30...35 см; Г) 40...45 см.
31.В якому положенні має бути ниткопритягувач при заправлянні машини? А) в крайньому верхньому; Б) в крайньому нижньому; В) посередині траєкторії; Г) у будь-якому.
32.Для чого використовують пристосування до швейних машин? А) для покращення якості та економії часу при виконанні окремих операцій; Б) для обрізання необметаних зрізів; В) для обметування петель; Г) для оброблення кишень.
33.З якого боку голки утворюється петля-напуск? А) з боку короткої канавки; Б) з боку довгої канавки; В) з боку колби; Г) з боку леза.
34.З якого боку голки заправляється нитка? А) з боку короткої канавки; Б) з боку довгої канавки; В) з боку колби; Г) з боку леза.
35.Для чого потрібна колба машинної голки? А) для заправлення нитки; Б) для встановлення голки у голководії; В) для проколювання матеріалу; Г) для утворення петлі-напуску.
36.Для чого потрібне вістря машинної голки? А) для заправлення нитки; Б) для встановлення голки у голководії; В) для проколювання матеріалу; Г) для утворення петлі-напуску.
37.Для чого потрібне вушко машинної голки? А) для заправлення нитки; Б) для встановлення голки у голководії;

В) для проколювання матеріалу; Г) для утворення петлі-напуску.
38.Для чого потрібна коротка канавка машинної голки? А) для заправлення нитки; Б) для встановлення голки у голководії; В) для проколювання матеріалу; Г) для утворення петлі-напуску.
39.Що означає номер машинної голки? А) номер потрібної нитки; Б) довжину голки; В) діаметр леза у сотих долях міліметра; Г) клас машини.
40.Для чого потрібна довга канавка машинної голки? А) для заправлення нитки; Б) для встановлення голки у голководії; В) для проколювання матеріалу; Г) для запобігання перетиранню нитки.
41.Для чого потрібна лапка? А) для пересування матеріалів на довжину стібка; Б) для проколу матеріалів та проведення крізь них нитки; В) для захоплення петлі-напуску та обведення її навколо шпульки; Г) для притискання матеріалів до голкової пластинки і рейки.
42.Для чого потрібна зубчаста рейка? А) для пересування матеріалів на довжину стібка; Б) для проколу матеріалів та проведення крізь них нитки; В) для захоплення петлі-напуску та обведення її навколо шпульки; Г) для подачі нитки голці, човнику та затягування стібка і стягування нитки з бобіни.
43.Для чого потрібна голка? А) для пересування матеріалів на довжину стібка; Б) для проколу матеріалів та проведення крізь них нитки; В) для захоплення петлі-напуску та обведення її навколо шпульки; Г) для притискання матеріалів до голкової пластинки і рейки.
44.Для чого потрібен човник? А) для пересування матеріалів на довжину стібка; Б) для проколу матеріалів та проведення крізь них нитки; В) для захоплення петлі-напуску та обведення її навколо шпульки; Г) для притискання матеріалів до голкової пластинки і рейки.
45.Для чого потрібен ниткопритягувач? А) для пересування матеріалів на довжину стібка; Б) для проколу матеріалів та проведення крізь них нитки; В) для захоплення петлі-напуску та обведення її навколо шпульки; Г) для подачі нитки голці, човнику та затягування стібка і стягування нитки з бобіни.
46.Як регулюється натяг верхньої нитки? А) гайкою регулятора натягу;

Б) гвинтом на шпульному ковпачку; В) регулятором довжини стібка; Г) встановленням голки іншого номеру.
47. Як регулюється натяг нижньої нитки? А) гайкою регулятора натягу; Б) гвинтом на шпульному ковпачку; В) регулятором довжини стібка; Г) встановленням голки іншого номеру.
48. Як регулюється довжина стібка? А) гайкою регулятора натягу; Б) гвинтом на шпульному ковпачку; В) регулятором довжини стібка; Г) встановленням голки іншого номеру.
49. Назвіть тип механізму голки. А) шарнірно-стержневий; Б) кривошипно-шатунний; В) центрально-шпульний рівномірно обертальний; Г) ексцентриковий.
50. Для чого служить кривошипно-шатунний механізм? А) для передачі обертального руху; Б) для перетворення обертального руху на поступальний; В) для перетворення поступального руху на обертальний; Г) для зменшення швидкості обертального руху.

11. Схема нарахування балів, які отримують студенти

Для поточного контролю практичних робіт використовується 5-и бальна система. При розрахунку підсумкової оцінки сума балів за практичні роботи ділиться на 2.

Поточне тестування та самостійна робота						Екзамен	Сума
Практичні роботи	Тестування в Moodle	МКР1	МКР2	Сам. робота	Разом	Макс. - 40	100
П1 – П8	T1 – T2						
20	20	5	5	10	60		

П1, П8 – теми практичних робіт.

Шкала оцінювання: національна та ЄКТС

Сума балів за всі види навчальної діяльності	Оцінка за національною шкалою	
	для екзамену, курсового проекту (роботи), практики	для заліку
90-100	відмінно	зараховано
82-89	добре	
74-81		
64-73	задовільно	
60-63		
35-59	незадовільно з можливістю повторного складання	не зараховано з можливістю повторного складання
1-34	незадовільно з обов'язковим повторним вивченням дисципліни	не зараховано з обов'язковим повторним вивченням дисципліни

12. Рекомендована література

Основна

1. Бондарь К.І., Терещенко Т.Д., Дубач В.С. Довідник швейного обладнання провідних фірм. Хмельницький: ТУП, 2003. 166 с.
2. Горобець В.А. Березін Л.М. Коньков Г.І. Монтаж, експлуатація, обслуговування та ремонт обладнання легкої промисловості. К.: КНУТД 2007. 266 с.
3. Єжова О. В. Обладнання швейної промисловості: методичні рекомендації до практичних робіт. Кіровоград: ПП Лисенко С. В., 2012. 78с.
4. Кучер З.С. Обладнання швейного виробництва. Навчальний посібник. Кривий Ріг: «ЯВВА» 2005. 508с. з іл.
5. Орловский, Б. В. Роботизация швейного производства. Киев: Техніка, 1986. 158 с.
6. Хоменко Л.М. Обладнання швейного виробництва: Навчально-методичний посібник. Умань: ВПЦ «Візаві», 2011. 132 с.

Допоміжна

1. Єжова О. В. Інформаційні технології у створенні швейних виробів Кіровоград : ФОП Александрова М. В., 2015. 220 с.
2. Мінерва МС400. Інструкція з експлуатації
3. Мотэйл В. Машины и оборудование в швейном производстве. М.: Легпромбытиздат, 1986.
4. Рейбарх Л.Б., Лейбман С.Я., Рейбарх Л.П. Оборудование швейного производства. М.: Легпромбытиздат, 1988.
5. ДСТУ ISO 4915:2005. Матеріали текстильні. Типи стібків. Класифікація та термінологія

13. Інформаційні ресурси

1. Обладнання швейного виробництва. Навчально-методичний посібник для самостійної роботи студентів URL: <https://studfile.net/preview/2413363/>
2. Інструкції до швейних машин URL: manual.sewing.kiev.ua
3. Магазин швейного обладнання URL: <http://www.sewing.in.ua/>