

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ «Технология переплетных процессов»

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

1.1. Общая характеристика

Рабочая программа учебной дисциплины основной программы профессионального обучения – программы профессиональной подготовки по профессии ОКПР 16519 Переплетчик разработана на основе Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих, Выпуск 55, Раздел "Брошюровочно-переплетные и отделочные процессы", Переплетчик 2-го разряда.

1.2. Цель и планируемые результаты освоения дисциплины:

С целью соответствия требованиям тарифно-квалификационных характеристик, предъявляемых к Переплетчику 2-го разряда, обучающийся в ходе освоения программы учебной дисциплины должен:

Уметь:

- выполнять под руководством машиниста автоматической линии по изготовлению книг работы на механизированных и автоматических поточных линиях по изготовлению книг, на машинах и агрегатах, выполняющих переплетные операции;
- подкладывать и накладывать со сталкиванием и проверкой качества полуфабрикаты на транспортер или в секцию оборудования, а также принимать с проверкой качества полуфабрикаты и готовые изделия, наблюдать за работой обслуживаемого оборудования;
- выполнять отдельные переплетные операции по изготовлению книг, папок, беловых и бланочных изделий;
- выполнять комплекс операций по изготовлению простых по оформлению бланочных и беловых изделий;
- клеивать и окантовывать корешки блока, наклеивать обложку.

Знать:

- виды операций, выполняемых механизированными и автоматическими поточными линиями, обслуживаемыми машинами и агрегатами;
- правила эксплуатации обслуживаемого оборудования;
- приемы регулирования станка для кругления корешка блока и автоматов для штриховки книг;
- режимы кругления корешка блока в зависимости от объема и плотности бумаги;
- виды беловых изделий;
- технологический процесс изготовления составных переплетных крышек и вставки блоков.

1.3. Количество часов на освоение программы учебной дисциплины:

всего – **106** часов, в том числе:

практических занятий – **5** часов,

промежуточная аттестация (в форме дифференцированного зачета) – **1** час.

2. СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

| Содержание учебного материала | Объем часов |
|---|-------------|
| I семестр | 68 |
| Технологические операции по изготовлению книг | 2 |
| Технологические операции по изготовлению брошюр | 2 |
| Сталкивание | 1 |
| Счет листовых материалов, полуфабрикатов и готовой продукции | 1 |
| Назначение и виды фальцовки | 2 |
| Способы образования фальца | 1 |
| Технология ручной и машинной фальцовки | 2 |
| Назначение и виды комплектовки печатной продукции | 2 |
| Технология ручной и машинной комплектовки | 2 |
| Требования к скомплектованным блокам | 1 |
| Виды брака после комплектовки | 1 |
| Оборудование для комплектовки печатных изданий | 1 |
| Контрольная работа №1 «Фальцовка листов и комплектовка тетрадей» | 1 |
| Виды и способы скрепления печатных изданий | 2 |
| Технология скрепления проволокой | 1 |
| Практическое занятие №1 «Скрепление белой продукции проволокой внакидку» | 1 |
| Технология скрепления нитками | 2 |
| Технология скрепления КБС | 2 |
| Технология скрепления термонитями | 1 |
| Технология скрепления печатных изданий на оборудовании | 2 |
| Виды полиграфических материалов для скрепления изданий и их свойства | 2 |
| Самонаклады | 2 |
| Скрепление печатной продукции на гребенку и спираль | 1 |
| Разновидности оборудования для скрепления печатных изданий | 1 |
| Виды и конструкции дополнительных элементов | 1 |
| Назначение, виды, конструкция форзацев | 2 |
| Технология изготовления форзацев | 1 |
| Технология присоединения форзаца к тетрадам | 2 |
| Контроль качества тетрадей с форзацами | 1 |
| Оборудования для присоединения дополнительных элементов | 1 |
| Классификация вариантов обработки книжных блоков | 2 |
| Применяемые материалы для упрочнения корешка книжного блока | 2 |
| Виды корешка книжного блока | 1 |
| Заклейка корешка книжного блока и её назначение | 1 |
| Обжим, кругление и кашировка корешка книжного блока | 2 |
| Способы кругления корешка блока | 1 |
| Режимы кругления корешка в зависимости от объема блока и плотности бумаги | 2 |
| Оборудование для кругления корешка | 2 |
| Обработка корешков книжных блоков на блокообрабатывающих агрегатах | 2 |
| Естественная и искусственная сушка корешка блока | 2 |
| Технология приклейки каптала, ленточки закладки и бумажной полоски | 2 |
| Переплётная марля, каптал. Их свойства | 1 |
| Практическое занятие №2 «Выполнение заклейки и окантовки корешка книжного блока» | 1 |
| Контрольная работа №2 «Обработка книжного блока» | 1 |
| Виды и характеристики обложек | 1 |

| | |
|---|------------|
| Используемые материалы для изготовления обложек и требования к ним | 1 |
| II семестр | 38 |
| Практическое занятие №3 «Выполнение крытья брошюр обложкой разного типа» | 1 |
| Конструкция и классификация книжных переплётных крышек | 2 |
| Переплётный картон для изготовления переплётных крышек | 1 |
| Виды переплётных тканей для изготовления переплётных крышек | 2 |
| Раскрой картона на сторонки | 1 |
| Раскрой бумажных сторонки и бумаги для отстава | 1 |
| Раскрой ткани на корешок переплётной крышки | 1 |
| Раскрой ткани для цельнотканевых переплётных крышек | 2 |
| Изготовление составных переплётных крышек вручную | 2 |
| Изготовление цельнотканевых переплётных крышек вручную | 2 |
| Изготовление переплётных крышек на крышкоделательных машинах | 1 |
| Практическое занятие №4 «Определение видов брака переплетных крышек» | 1 |
| Вставка блоков в переплётные крышки вручную | 2 |
| Механизированная вставка блока в переплётные крышки | 2 |
| Требования, предъявляемые к качеству выполняемых работ. Виды брака и способы его предупреждения и устранения. | 2 |
| Правила эксплуатации обслуживаемого оборудования | 1 |
| Прессование, штриховка, упаковка и контроль качества книг | 2 |
| Виды беловых товаров | 1 |
| Виды скрепления беловых изделий | 1 |
| Практическое занятие №5 «Скрепление белой продукции на спираль и гребенку» | 1 |
| Технологические операции по изготовлению беловых и бланочных изделий. | 1 |
| Требования, предъявляемые к качеству выполняемых работ | 1 |
| Контрольная работа №3 «Изготовление книг в твердом переплете» | 1 |
| Переплетные клеи, их назначение | 1 |
| Требования, предъявляемые к рациональной организации труда на рабочем месте | 2 |
| Правила по охране труда, производственной санитарии и противопожарной безопасности | 2 |
| Дифференцированный зачет | 1 |
| Всего | 106 |

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

3.1. Для реализации программы учебной дисциплины предусмотрены следующие специальные помещения: кабинет технологии и оборудования полиграфического производства; мастерская послепечатных процессов.

Оборудование учебного кабинета и рабочих мест кабинета:

- комплект учебно-методической документации

- наглядные пособия;

- комплекты инструментов:

для измерения металлические линейки с ценой деления 0,1мм размер 30 см, 50 см.

для фальцовки – фальбейн

канцелярские ножи

ножницы

Технические средства обучения:

компьютер, мультимедийный проектор с экраном.

Оборудование мастерской:

Двухволковое клеевое устройство HEROLD 650-SCH-6930-250

Крышкоделательный станок (ножной привод) PRADEK NNS 13 SCH-9030-001

Машина для штриховки книг Zechini-CIMATICO4
 Переплетно-обжимной пресс для обжима готовой продукции Zechini SPECIAL 85
 Станок для кругления корешка переплетных крышек PRARUND HHS 17/60-SCH-9060-005
 Устройство для сушки корешков блоков (ИК нагрев) PRASECO HHS3320-SCH-9030 -001
 Автоматический станок для кругления прошитого корешка книжного блока Zechini Satumo
 Механическая одноножевая резальная машина типа «папшер» Novus Dahie GmbH

3.2. Информационное обеспечение обучения

3.2.1. Основные источники

1. Абдул С.Н. Технология послепечатных процессов: Учебное пособие. - М.: МИПК, 2016.
2. Васенков Г.В. Картонажно-переплетное дело: учеб. для 8-9 и проф. кл. образоват. Учреждений. - М.: Владос, 2016.

3.2.2. Дополнительные источники

1. Дитер Либау, Инесс Хайнце. Промышленное брошюровочно-переплетное производство книг/ часть 2. – М.: МГУП, 2007.
2. Малколм Дж. Кейф. Послепечатные технологии. - М.: ПРИНТ-МЕДИА центр, 2005.
3. Воробьев Д.В. Технология послепечатных процессов. - М.: МГУП, 2000.
4. Воробьев Д.В., Дубасов А.И., Лебедев Ю.М. Технология брошюровочно-переплетных процессов. - М.: Книга, 1989.
5. Кулак М.И., Ничипорович С.А., Трусевич Н.А. Технология полиграфического производства. - Минск: Беларуская навука, 2011.

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

| Результаты обучения | Критерии оценки | Методы оценки |
|--|--|---|
| Знания - виды операций, выполняемых механизированными и автоматическими поточными линиями, обслуживаемыми машинами и агрегатами; - правила эксплуатации обслуживаемого оборудования; - приемы регулирования станка для кругления корешка блока и автоматов для штриховки книг; - режимы кругления корешка блока в зависимости от объема и плотности бумаги; - виды беловых изделий; - технологический процесс изготовления составных переплетных крышек и вставки блоков | Степень знания материала курса: - понимание сущности технологических процессов - полнота ответов, точность формулировок; - умение логично и ясно излагать материал, без дополнительных пояснений; - ответы на вопросы преподавателя по темам курса; - выполнение в полном объеме контрольных работ | Оценка качества выполнения контрольных работ Фронтальные опросы Дифференцированный зачет Оценка качества выполнения практических занятий |
| Умения - выполнять под руководством машиниста автоматической линии по изготовлению книг работы на механизированных и автоматических поточных линиях по изготовлению книг, на машинах и агрегатах, выполняющих переплетные операции; - подкладывать и накладывать со сталкиванием и проверкой качества полуфабрикаты на транспортер или в секцию оборудования, а также принимать с проверкой качества полуфабрикаты и готовые изделия, наблюдать за работой обслуживаемого оборудования; - выполнять отдельные переплетные операции по изготовлению книг, папок, беловых и бланочных изделий; | Способность - правильно, полно выполнять задания в соответствии с требованиями, точно формулировать; - адекватно, оптимально выбирать способы действий, методы, последовательность действий и т.д.; - выполнять задания в соответствии с требованиями инструкций, регламентов; - рационально выполнять те или иные действия; - получать продукт, соответствующий требованиям качества; | Оценка качества выполнения контрольных работ Фронтальные опросы Дифференцированный зачет Оценка качества выполнения практических занятий |

| | | |
|---|---|--|
| <ul style="list-style-type: none">- выполнять комплекс операций по изготовлению простых по оформлению бланочных и беловых изделий;- заклеивать и окантовывать корешки блока, наклеивать обложку. | <ul style="list-style-type: none">- соблюдать требования техники безопасности при выполнении работ. | |
|---|---|--|