

Аннотация к рабочей программе дисциплины

«Технология изделий легкой промышленности»

Цель преподавания дисциплины

Курс «Технология изделий легкой промышленности» является одной из основных дисциплин в образовательной программе подготовки по специальности в области индустрии моды. С ростом благосостояния людей повышаются требования к качеству швейных изделий, их ассортименту. На современном производстве качество достигается за счет разработки и внедрения прогрессивных и экономичных методов изготовления швейных изделий на прогрессивном оборудовании, позволяющем использовать рациональные режимы и параметры обработки.

Задачи изучения дисциплины

- иметь представление о современном состоянии и перспективах развития швейного производства;
- знать технологические процессы всех этапов швейного производства, организацию рационального раскроя и нормирования расхода материалов, способы соединения и методы обработки деталей швейных изделий;
- уметь составлять последовательность обработки и сборки деталей и узлов одежды, выполнять контроль качества кроя и готовой продукции;
- владеть навыками расчета технологических операций изготовления швейных изделий, графического изображения и чтения узлов обработки швейных изделий .

Индикаторы компетенций, формируемых в результате освоения дисциплины:

ПК-6 – Организовывает процессы разработки и внедрения в производство изделий легкой промышленности с высокими технико-экономическими показателями

ПК-6.1 Определяет последовательность выполнения этапов разработки и технико-экономические показатели изделий легкой промышленности;

ПК-6.2 Осуществляет организацию и управление процессами разработки изделий легкой промышленности с высокими технико-экономическими показателями с учетом материалов, производственных технологий и оборудования;

ПК-6.3 Разрабатывает рабочую документацию на изготовление промышленных образцов изделий легкой промышленности.

ПК-7 Осуществляет контроль и управление процессами проектирования промышленных коллекций с применением унифицированных и типовых конструктивных и технологических решений

ПК7.1 Осуществляет контроль соответствия конструкторской и производственно-технологической документации художественно-конструкторскому проекту, а также параметров изделия эргономическим требованиям;

ПК7.2 Оценивает типовые и унифицированные конструктивные и технологические решения изделий легкой промышленности при разработке и внедрении промышленных коллекций в массовое производство;

ПК-7.3 Осуществляет контроль реализации эргономических требований при проектировании, изготовлении и оценки промышленных коллекций с использованием оригинальных, унифицированных и типовых конструктивных и технологических решений;

ПК7.4 Вносит предложения об изменении технической документации для серийного(массового)производства

Разделы дисциплины:

Общие сведения о конструкции одежды. Виды соединений деталей одежды. Влажно-тепловая обработка швейных изделий. Методы обработки изделий и способы их описания. Технологические процессы изготовления плечевой и поясной одежды различных ассортиментных групп. Расчет раскладок лекал и настилов материалов. Технологический процесс обработки и сборки верхних трикотажных изделий

МИНОБРНАУКИ РОССИИ

Федеральное государственное бюджетное образовательное
учреждение высшего образования
«Юго-Западный государственный университет»
(ЮЗГУ)

Кафедра дизайна и индустрии моды

УТВЕРЖДАЮ

Декан факультета

механико-технологического

(наименование ф-та полностью)



И.П. Емельянов

« 05 » 07

2022 г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ

Технология изделий легкой промышленности

(наименование дисциплины)

ОПОП ВО 29.03.05 Конструирование изделий легкой промышленности

шифр и наименование направления подготовки (специальности)

направленность (профиль) "Дизайн и индустрия моды"

наименование направленности (профиля, специализации)

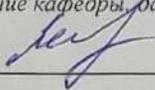
форма обучения очная

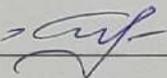
(очная, очно-заочная, заочная)

Рабочая программа дисциплины составлена в соответствии с ФГОС ВО – бакалавриат по направлению подготовки (специальности) 29.03.05 Конструирование изделий легкой промышленности на основании учебного плана ОПОП ВО 29.03.05 Конструирование изделий легкой промышленности, направленность (профиль, специализация) «Дизайн и индустрия моды», одобренного Ученым советом университета (протокол № 9 «25» 06 2021г.).

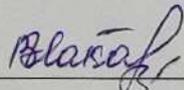
Рабочая программа дисциплины обсуждена и рекомендована к реализации в образовательном процессе для обучения студентов по ОПОП ВО 29.03.05 Конструирование изделий легкой промышленности, направленность (профиль, специализация) «Дизайн и индустрия моды», на заседании кафедры дизайна и индустрии моды № 20 «01» 07 2022 г.

(наименование кафедры, дата, номер протокола)

Зав. кафедрой  Мальнева Ю. А.

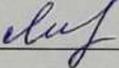
Разработчик программы преподаватель  Хмелевская А.Г.
(ученая степень и ученое звание, Ф.И.О.)

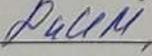
Согласованно:

Директор научной библиотеки  Макаровская В.Г.

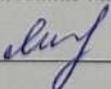
Рабочая программа дисциплины пересмотрена, обсуждена и рекомендована к реализации в образовательном процессе на основании учебного плана ОПОП ВО 29.03.05 Конструирование изделий легкой промышленности, направленность (профиль, специализация) «Дизайн и индустрия моды», одобренного Ученым советом университета протокол № 7 «28» 02 2023г., на заседании кафедры  пр. №20 от 29.06.23г.

(наименование кафедры, дата, номер протокола)

Зав. кафедрой  Мамыева О.А.

Рабочая программа дисциплины пересмотрена, обсуждена и рекомендована к реализации в образовательном процессе на основании учебного плана ОПОП ВО 29.03.05 Конструирование изделий легкой промышленности, направленность (профиль, специализация) «Дизайн и индустрия моды», одобренного Ученым советом университета протокол № 9 «27» 02 2023, на заседании кафедры  пр. №22 от 28.06.2024г.

(наименование кафедры, дата, номер протокола)

Зав. кафедрой  Мамыева О.А.

1 Цель и задачи дисциплины. Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине, соотнесенных с планируемыми результатами освоения образовательной основной профессиональной программы

1.1 Цель дисциплины

Формирование компетенций, необходимых для профессиональной деятельности при разработке технологических процессов изготовления изделий легкой промышленности

1.2 Задачи дисциплины

- иметь представление о современном состоянии и перспективах развития швейного производства;
- знать технологические процессы всех этапов швейного производства, организацию рационального раскроя и нормирования расхода материалов, способы соединения и методы обработки деталей швейных изделий;
- уметь составлять последовательность обработки и сборки деталей и узлов одежды, выполнять контроль качества кроя и готовой продукции;
- владеть навыками расчета технологических операций изготовления швейных изделий, графического изображения и чтения узлов обработки швейных изделий .

1.3 Перечень планируемых результаты обучения по дисциплине, соотнесенных с планируемыми результатами освоения основной профессиональной образовательной программы

Таблица 1.3–Результаты обучения по дисциплине

<i>Планируемые результаты освоения основной профессиональной образовательной программы (компетенции, закреплённые за дисциплиной)</i>		<i>Код и наименование индикатора достижения компетенции, закреплённого за дисциплиной</i>	<i>Планируемые результаты обучения по практике, соотнесенные с индикаторами достижения компетенций</i>
<i>код компетенции</i>	<i>наименование компетенции</i>		
ПК-6	Организовывает процессы разработки и Внедрения в производство Изделий легкой промышленности с высокими технико-экономическими показателями	ПК-6.1 Определяет последовательность выполнения этапов разработки и технико-экономические показатели изделий легкой промышленности	Знать: основные положения о производственном и технологическом процессах, их структуре и характеристиках; содержание и последовательность выполнения этапов разработки и технико-экономические показатели изделий легкой промышленности Уметь: оценивать технико-экономические показатели изделий легкой промышленности,

Планируемые результаты освоения основной профессиональной образовательной программы (компетенции, закрепленные за дисциплиной)		Код и наименование индикатора достижения компетенции, закрепленного за дисциплиной	Планируемые результаты обучения по практике, соотнесенные с индикаторами достижения компетенций
код компетенции	наименование компетенции		
			<p>Описывать в общих чертах содержание основных этапов их разработки</p> <p>Владеть: опытом определения последовательности выполнения этапов разработки изделий легкой промышленности</p>
		<p>ПК-6.2</p> <p>Осуществляет организацию и управление процессами разработки изделий легкой промышленности с высокими технико-экономическими показателями с учетом материалов, производственных технологий и оборудования</p>	<p>Знать: технологическую последовательность изготовления различных видов изделий легкой промышленности; общие характеристики оборудования и приспособлений, используемых в конкретном производстве</p> <p>Уметь: адаптировать проект к требованиям технологического процесса; выстраивать эффективные коммуникации с конструкторами и технологами</p> <p>Владеть: навыками организации и управления процессами разработки изделий легкой промышленности с высокими технико-экономическими показателями</p>
		<p>ПК-6.3</p> <p>Разрабатывает рабочую документацию на изготовление промышленных образцов изделий легкой промышленности</p>	<p>Знать: процедуры и технологии конструкторско-технологической подготовки производства; требования, предъявляемые к разработке и оформлению конструкторско-технологической документации</p> <p>Уметь: разрабатывать рабочую документацию на изготовление промышленных образцов изделий легкой промышленности</p> <p>Владеть: опытом реализации потребительских свойств при подготовке технической документации для промышленного производства изделий легкой промышленности</p>
ПК-7	Осуществляет	ПК-7.1	Знать: нормативную,

<i>Планируемые результаты освоения основной профессиональной образовательной программы (компетенции, закрепленные за дисциплиной)</i>		<i>Код и наименование индикатора достижения компетенции, закрепленного за дисциплиной</i>	<i>Планируемые результаты обучения по практике, соотнесенные с индикаторами достижения компетенций</i>
<i>код компетенции</i>	<i>наименование компетенции</i>		
	контроль и управление процессами проектирования промышленных коллекций с применением унифицированных и типовых конструктивных и технологических решений	<p>Осуществляет контроль соответствия конструкторской и производственно-технологической Документации художественно-конструкторскому проекту, а также параметров изделия эргономическим требованиям</p>	<p>методическую и производственную документацию, регламентирующую процессы проектирования промышленных коллекций</p> <p>Уметь: работать с конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией</p> <p>Владеть: навыками контроля соответствия конструкторской и производственно-технологической документации художественно-конструкторскому проекту, а также параметров изделия эргономическим требованиям</p>
		<p>ПК-7.2 Оценивает типовые и унифицированные конструктивные и технологические решения изделий легкой промышленности при разработке и внедрении промышленных коллекций в массовое производство</p>	<p>Знать: признаки типовых и унифицированных конструктивных и технологических решений изделий легкой промышленности;</p> <p>Уметь: выбирать и оценивать типовые и унифицированные конструктивные и технологические решения изделий легкой промышленности при разработке и внедрении промышленных коллекций</p> <p>Владеть: методами проектирования и оценки промышленных коллекций с использованием оригинальных, унифицированных и типовых конструктивных и технологических решений</p>
		<p>ПК-7.3 Осуществляет контроль реализации эргономических требований при проектировании, изготовлении и оценки промышленных</p>	<p>Знать: основы проведения эргономической оценки в системе "человек - техника-среда"</p> <p>Уметь: определять показатели критерии эргономичности проектируемой продукции; использовать компьютерные программы по моделированию и проектированию изделий</p>

<i>Планируемые результаты освоения основной профессиональной образовательной программы (компетенции, закрепленные за дисциплиной)</i>		<i>Код и наименование индикатора достижения компетенции, закрепленного за дисциплиной</i>	<i>Планируемые результаты обучения по практике, соотнесенные с индикаторами достижения компетенций</i>
<i>код компетенции</i>	<i>наименование компетенции</i>		
		коллекций с использованием оригинальных, унифицированных и типовых конструктивных и технологических решений	Владеть: навыками контроля реализации эргономических требований при проектировании, изготовлении и оценки промышленных коллекций с использованием оригинальных, унифицированных и типовых конструктивных и технологических решений
		ПК-7.4 Вносит предложения об изменении технической документации для серийного (массового) производства	Знать: порядок внесения изменений в техническую документацию Уметь: использовать нормативную базу; работать с конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией Владеть: навыками внесения предложений об изменении технической документации для серийного (массового) производства

2. Указание места дисциплины в структуре основной профессиональной образовательной программы

Дисциплина «Технология изделий легкой промышленности» входит в часть, формируемую участниками образовательных отношений блока1 «Дисциплины (модули)» основной профессиональной образовательной программы – программы бакалавриата 29.03.05 Конструирование изделий легкой промышленности, направленность (профиль, специализация) «Дизайн и индустриямоды». Дисциплина изучается на 2 и 3 курсе в 4 и 5 семестре.

3. Объем дисциплины в зачетных единицах с указанием количества академических или астрономических часов, выделенных на контактную работу обучающихся с преподавателем (по видам учебных занятий) и на самостоятельную работу обучающихся

Общая трудоемкость (объем) дисциплины составляет 10 зачетных единиц (з.е.), 360 часов.

Таблица 3 – Объем дисциплины

Виды учебной работы	Всего, часов
Общая трудоемкость дисциплины	360
Контактная работа обучающихся с преподавателем по видам учебных занятий(всего)	152
в том числе:	
лекции	60
лабораторные занятия	92,из них практическая подготовка–12
практические занятия	0
Самостоятельная работа обучающихся (всего)	141,7
Контроль (подготовка к экзамену)	63
Контактная работа по промежуточной аттестации (всего АттКР)	3,3
втомчисле:	
зачет	непредусмотрен
зачет с оценкой	непредусмотрен
курсовая работа (проект)	1
экзамен (включая консультацию перед экзаменом)	2,3

2 Содержание дисциплины, структурированное по темам (разделам) с указанием отведенного на них количества академических часов и видов учебных занятий

2.1 Содержание дисциплины

Таблица4.1.1— Содержание дисциплины, структурированное по темам (разделам))

№ п/п	Раздел(тема) дисциплины	Содержание
1	2	3
4семестр		
1	Введение. Общие сведения о конструкцииодежды.	Перспективы развития швейной отрасли в направлении ассортимента, технологии, оборудования, химизации, комплексной механизации и автоматизации и др. технический прогресс и прогнозы дальнейшего развития швейной промышленности. Основные понятия об одежде, история ее появления и развития. Классификация одежды по назначению. Понятие о силуэте, фасоне, покрое одежды, ассортимент одежды. Характеристика основных потребительских и технико-экономических требований к одежде.
2	Виды соединений деталей одежды. Строение и свойства стежков и строчек	Характеристика и область применения сварных, клеевых, ниточных и комбинированных способов соединения деталей одежды. Классификация и виды ручных стежков и строчек, их строение, сравнительная характеристика и область применения.
3	Влажно-тепловая обработка швейных изделий	Назначение влажно-тепловой обработки, ее сущность и основные параметры. Стадии процесса влажно-тепловой обработки. Дефекты влажно-тепловой обработки, способы их оценки и предупреждения. Способы влажно-тепловой обработки и применяемое оборудование. Операции влажно-тепловой

№ п/п	Раздел(тема) дисциплины	Содержание
1	2	3
		обработки. Направления совершенствования влажно-тепловой обработки
4	Методы обработки изделий и способы их описания	Общие сведения о процессах изготовления швейных изделий. Правила формирования наименования технологических операций и их состав. Способы представления технологических процессов изготовления швейных изделий. Сборочные схемы. Технологическая последовательность обработки швейных изделий. Граф технологического процесса обработки швейных изделий
5	Технологические процессы изготовления плечевой одежды. Начальная обработка деталей.	Дублирование деталей клеевыми прокладками. Обработка срезов. Обработка вытачек и складок. Выполнение отделочных и соединительных швов. Обработка шлиц
6	Технологические процессы обработки карманов.	Основные виды и разновидности карманов в одежде. Методы и графическая модель процесса обработки прорезных, не прорезных, накладных и внутренних карманов. Направления совершенствования обработки карманов в верхней одежде.
7	Технологические процессы обработки воротников.	Методы и графическая модель процесса обработки и сборки воротников. Характеристика методов обработки нижнего воротника, соединение его с прокладкой и верхним воротником. Методы соединения воротника с изделием. Особенности обработки воротников из кожи,
8	Технологические процессы обработки бортов.	Методы и графическая модель процесса обработки и сборки бортов. Этапы обработки и сборки бортов. Методы обработки подбортов и потайных застежек в изделиях различного ассортимента. Направления совершенствования, малооперационная и лицензионная технологии обработки и сборки бортов в верхней одежде.
9	Технологические процессы обработки рукавов	Обработка втачных рукавов и соединение их с подкладкой. Обработка низа рукавов со шлицами и разрезами. Обработка низа рукавов с манжетами. Соединение рукавов с проймами
10	Нормирование расхода и рациональное использование материалов.	Виды пооперационных, поиздельных групповых норм. Расчет норм и нормообразующих величин аналитическим способом и при помощи ЭВМ. Резервы экономии материала на этапе нормирования в зависимости от применяемого способа раскроя.
11	Технологический процесс обработки женских платьев.	Методы и графическая модель процесса обработки женских платьев. Особенности обработки вытачек, разрезов, кокеток, складок, прорезных и непрорезных карманов, застежек, воротников, рукавов
12	Расчет раскладок лекал инастилов материалов. Технологическая характеристика процессанастилиания и резанияматериалов. Раскладкалекал. Расчет кусков	Виды, способы и методы настиляний. Требования, предъявляемыек выполнению настилов. Рекомендации о длинах настильных столов. Технологическая характеристика настильных машин и комплексов. Сущность безнастильного метода раскроя. Теоретические основы процесса резания материалов. Способы и этапы раскроя. Технологическая характеристика оборудования для раскроя. Мероприятия по охране труда в процессе раскройного производства НТД на раскрой материалов. Контроль качества изготовления настилов и деталей кроя. Способы нумерации деталей кроя и применяемое оборудование.

№ п/п	Раздел(тема) дисциплины	Содержание
1	2	3
13	Технологический процесс обработки мужских сорочек.	Методы и графическая модель процесса обработки мужских сорочек. Начальная обработка полочек и спинок. Обработка застежек, карманов, воротников. Манжет. Направление совершенствования ТП обработки мужских сорочек.
5 семестр		
14	Особенности обработки и сборки жилетов	Способы обработки деталей и узлов жилетов. Обработка подкладки
15	Технологические процессы изготовления поясной одежды.	Методы обработки верхних краев и низа юбок и брюк, прорезных и непрорезных карманов, застежек юбок и брюкна пуговицы и петли, на тесьму молнию. Направление совершенствования, малооперационная лицензионная технология обработки.
16	Начальная обработка деталей верхней одежды	Характеристика этапов дублирования, предохранения срезов от растяжения и осыпания, соединения частей основных деталей, обработки вытачек. Выполнение отделочных и соединительных швов
17	Технологические процессы обработки подкладки и утепляющей прокладки.	Методы изготовления утепляющей прокладки из различных видов материалов. Соединение ее с изделием или подкладкой изделия в зависимости от ассортимента. Направления совершенствования.
18	Технологический процесс обработки карманов, бортов, воротников, манжет в верхней одежде.	Обработка прорезных, непрорезных, накладных, внутренних карманов. Обработка бортовой прокладки и соединение ее с передом. Обработка подбортов. Обработка края борта. Обработка края борта планками. Обработка потайной застежки. Обработка верхнего и нижнего воротников. Соединение воротника с изделием. Обработка меховых воротников. Обработка пристегивающихся воротников
19	Технологический процесс обработки рукавов в верхней одежде.	Методы и графическая модель процесса обработки и сборки рукавов. Методы обработки низа рукавов манжетами, шлицами, безманжет. Изготовление и соединение подкладки рукавами из основной ткани. Особенности втачивания рукавов различной конструкции (втачной, рубашечный, реглан). Оборудование, применяемое для втачивания рукавов и их формирования. Направления совершенствования.
20	Влажно-тепловая обработка верхней плечевой одежды на подкладке	Назначение влажно-тепловой обработки, ее сущность и основные параметры. Стадии процесса влажно-тепловой обработки. Дефекты влажно-тепловой обработки, способы их оценки и предупреждения. Способы влажно-тепловой обработки и применяемое оборудование. Операции влажно-тепловой обработки. Направления совершенствования влажно-тепловой обработки
21	Технологический процесс обработки и сборки верхних трикотажных изделий	Начальная обработка деталей. Обработка карманов. Обработка бортовой прокладки и соединение ее с передом. Обработка воротников. Обработка рукавов.
22	Окончательная отделка швейных изделий	Намелка места расположения петель и пуговиц. Обметывание петель. Удаление ниток и чистку изделия. Влажно-тепловая обработка. Пришивание пуговиц. Упаковка, маркировка.

Таблица 4.1.2 – Содержание дисциплины и его методическое обеспечение

№ п/п	Раздел(тема) дисциплины	Виды деятельности			Учебно - методические материалы	Формы текущего контроля успеваемости (понеделям семестра)	Компетенции
		лек., час	№ лаб.	№ пр.			
1	2	3	4	5	6	7	8
4 семестр							
1	Введение. Общие сведения о конструкции одежды.	2	1	-	У1, У2, У3 МУ1	К2	ПК-6 ПК-7
2	Виды соединений деталей одежды. Строение и свойства стежков и строчек	2	-		У1, У3, У6 МУ1	К3	ПК-6 ПК-7
3	Влажно-тепловая обработка швейных изделий	2	-		У1, У5, У8 МУ1	К	ПК-6 ПК-7
4	Методы обработки изделий и способы их описания	2	2		У1, У3, У4 МУ1	К4	ПК-6 ПК-7
5	Технологические процессы изготовления плечевой одежды. Начальная обработка деталей.	2	3		У1, У6, У7, У9, У10 МУ1	К4	ПК-6 ПК-7
6	Технологические процессы изготовления накладных карманов.	2	4		У1, У6, У7, У9, У10 МУ1.	К5	ПК-6 ПК-7
7	Технологические процессы изготовления карманов в швах	2	5		У1, У6, У7, У9, У10 МУ1.	Т5, Р6	ПК-6 ПК-7
8	Технологические процессы изготовления прорезных карманов	4	6		У1, У6, У7, У9, У10 МУ1.	К7 Р7	ПК-6 ПК-7
9	Технологические процессы обработки воротников.	2	7		У1, У6, У7, У9, У10 МУ1.	К8	ПК-6 ПК-7
10	Технологические процессы обработки бортов.	2	-		У1, У6, У7, У9, У10 МУ1.	К9	ПК-6 ПК-7
11	Направления совершенствования методов обработки и сборки легкой одежды.	2	-		У1, У6, У7, У9, У10 МУ1.	К9	ПК-6 ПК-7

12	Методы обработки низа изделий. Обработка манжетами. Обработка шлиц	2	8		У1,У6, У7, У9,У10	К10 Т10	ПК-6 ПК-7
13	Методы обработки и сборки рукавов различной конструкции	2	9		У1,У6, У7, У9, У10 МУ1.	К11	ПК-6 ПК-7
14	Нормирование расхода и рациональное использование материалов.	2	-		У1,У6, У7, У9, У10 МУ1.	К11	ПК-6 ПК-7
15	Технологический процесс обработки и сборки женских платьев	4	10		У1,У6, У7, У9, У10 МУ1.	К14	ПК-6 ПК-7
16	Расчет раскладок лекал и настилов материалов. Технологическая характеристика материалов. Раскладка лекал. Расчет кусков.	2	-		У1,У6, У7, У9, У10 МУ1.	К16 Т16	ПК-6 ПК-7
17	Технологический процесс обработки и сборки мужских верхних сорочек	4	11		У1,У6, У7, У9, У10 МУ1.	К18	ПК-6 ПК-7
5 семестр							
18	Особенности технологического процесса обработки жилета	4	12		У1,У6, У7, У9, У10 МУ1.	К3	ПК-6 ПК-7
19	Выбор методов обработки застежки, верхних и нижних срезов брюк и юбок	2	13		У1,У6, У7, У9, У10 МУ1.	К6	ПК-6 ПК-7
20	Начальная обработка деталей верхней одежды	4	14		У1,У6, У7, У9, У10 МУ1.	К9	ПК-6 ПК-7
21	Технологические процессы обработки и сборки бортов, воротников, рукавов швейных изделий верхней одежды	2	15		У1,У6, У7, У9, У10 МУ1.	К11 Т12	ПК-6 ПК-7
22	Технологические процессы. Обработки подкладки и утепляющей прокладки.	2	16		У1,У6, У7, У9, У10 МУ1.	К15	ПК-6 ПК-7
23	Технологический процесс обработки и сборки верхних трикотажных изделий. Окончательная отделка швейных изделий	4	17		У1,У6, У7, У9, У10 МУ1.	К18	ПК-6 ПК-7
Итого		60	92				

К – коллоквиум, Т – тестирование, Р – защита (проверка) рефератов

4.2 Лабораторные работы и (или) практические занятия

4.2.1 Лабораторные работы

Таблица 4.2.1 – Лабораторные работы

№	Наименование лабораторной работы	Объем, час.
1	2	3
4 семестр		
1	Ассортимент, конструкция швейных изделий и нормативно-техническая документация на их изготовление	4
2	Способы представления технологических процессов изготовления швейных изделий	4
3	Методы начальной обработки деталей	4
4	Технологические процессы изготовления накладных карманов	4
5	Технологические процессы изготовления карманов в швах	4
6	Технологические процессы изготовления прорезных карманов	6, из них практическая подготовка – 2
7	Методы обработки воротников с цельнокроеной и притачной стойкой. Соединение воротника с изделием	4
8	Методы обработки низа изделий. Обработка манжетами. Обработка шлиц.	4
9	Методы обработки и сборки рукавов различной конструкции	6
10	Технологический процесс обработки и сборки женских платьев	8, из них практическая подготовка – 2
11	Технологический процесс обработки и сборки мужских верхних сорочек	8, из них практическая подготовка – 2
5 семестр		
12	Особенности технологического процесса обработки жилета	6
13	Выбор методов обработки застежки, верхних и нижних срезов брюк и юбок	8, из них практическая подготовка – 2
14	Начальная обработка деталей верхней одежды	4
15	Технологические процессы обработки и сборки бортов, воротников, рукавов швейных изделий верхней одежды	6, из них практическая подготовка – 2
16	Изучение и выбор методов обработки подкладки изделия в верхней одежде	6
17	Технологический процесс обработки и сборки верхних трикотажных изделий	6, из них практическая подготовка – 2
Итого		92

4.3 Самостоятельная работа студентов (СРС)

Таблица 4.3–Самостоятельная работа студентов

№ раздела(темы)	Наименование раздела(темы) дисциплины	Срок выполнения	Время, затрачиваемое на выполнение СРС, час
1	2	3	4
4 семестр			
6	Технологическая характеристика основных рабочих органов швейных машин и их взаимодействие с обрабатываемым материалом. Регулировка работы основных рабочих органов.	2 неделя	6
7	Общие сведения о методах обработки и процессах изготовления одежды. Способы представления технологических процессов изготовления швейных изделий	3 неделя	6
8	Направления совершенствования методов обработки и сборки легкой одежды.	4 неделя	6
9	Назначение, сущность и основные этапы ВТО. Оборудование для ВТО.	5 неделя	8
10	Технологические процессы обработки мелких деталей. Обработка кокеток	6 неделя	6
11	Технологические процессы обработки карманов	7 неделя	6
12	Обработка среза горловины. Технологические процессы обработки воротников	8 неделя	6
13	Технологические процессы обработки бортов	9 неделя	6
14	Технологические процессы обработки манжет, шлиц.	10 неделя	6
16	Технологические процессы обработки рукавов различной конструкции	11 неделя	6
17	Технологический процесс обработки мужских сорочек.	12 неделя	6
18	Технологический процесс обработки женских платьев.	13 неделя	6
19	Нормирование расхода и рациональное использование материалов. Расчет раскладок лекал и настилов материалов. Технологическая характеристика процесса настиланья и резания материалов. Раскладка лекал. Расчет кусков	14 неделя	5,85
5 семестр			
20	Технологические процессы обработки жилетов на подкладке	3 неделя	10
21	Характеристики технологических потоков швейных цехов. Методы оптимизации производства	6 неделя	5.85
21	Технологические процессы изготовления поясной одежды. Обработка брюк, юбок.	8 неделя	10

22	Технологическиепроцессыобработкиподкладки иутепляющейпрокладки.	11неделя	10
23	Влажно-тепловая обработка верхней плечевой одежды на подкладке	14неделя	10
24	Технологический процесс обработки и сборки верхних трикотажных изделий	16неделя	10
25	Окончательная отделка швейных изделий	18неделя	6
Итого			141,7

5 Перечень учебно-методического обеспечения для самостоятельной работы обучающихся по дисциплине

Студенты могут при самостоятельном изучении отдельных тем и вопросов дисциплины пользоваться учебно-наглядными пособиями, учебным оборудованием и методическими разработками кафедры в рабочее время, установленное Правилами внутреннего распорядка работников.

Учебно-методическое обеспечение для самостоятельной работы обучающихся по данной дисциплине организуется:

библиотекой университета:

- библиотечный фонд комплектован учебной, методической, научной, периодической, справочной и художественной литературой в соответствии с УП и данной РПД;

- имеется доступ к основным информационным образовательным ресурсам, информационной базе данных, в том числе библиографической, возможность выхода в Интернет.

кафедрой:

- путем обеспечения доступности всего необходимого учебно-методического и справочного материала;

- путем предоставления сведений о наличии учебно-методической литературы, современных программных средств.

- путем разработки:

- методических рекомендаций, пособий по организации самостоятельной работы студентов;

- тем рефератов;

- вопросов к зачету;

- методических указаний к выполнению лабораторных, практических работ и т.д.

типографией университета:

- помощь авторам в подготовке и издании научной, учебной и методической литературы;

- удовлетворение потребности в тиражировании научной, учебной и методической литературы.

6. Образовательные технологии. Практическая подготовка обучающихся. Технологии использования воспитательного потенциала дисциплины

Реализация компетентностного подхода предусматривает широкое использование в образовательном процессе активных и интерактивных форм проведения занятий в сочетании с внеаудиторной работой с целью формирования универсальных, общепрофессиональных и профессиональных компетенций обучающихся. В рамках дисциплины предусмотрены встречи с экспертами и специалистами Комитета по труду и занятости населения Курской области.

Таблица 6.1 – Интерактивные образовательные технологии, используемые при проведении аудиторных занятий

№	Наименование раздела (темы лекции, практического или лабораторного занятия)	Используемые интерактивные образовательные технологии	Объем, час.
1	2	3	4
1	Основные направления совершенствования процесса обработки и сборки карманов. Способы автоматизации производства.	лекция-беседа, презентация темы	4
2	Анализ требований построения организационных операций потока. Процесс производства одежды поточным способом на примере женских платьев.	круглый стол, презентация темы	4
3	Экономическая оценка различных методов обработки мужских сорочек.	круглый стол, презентация темы	4
3	Применение современного автоматизированного оборудования. Методы повышения производительности труда.	деловая игра	6
4	Расчет раскладок лекал и настилов материалов на примере поясных изделий. Методы повышения экономической эффективности производства за счет уменьшения межлекальных потерь.	деловая игра	6
	Совершенствование технологических процессов обработки и сборки бортов, воротников, рукавов швейных изделий верхней одежды	круглый стол, презентация темы	6
6	Совершенствование процессов экспериментального, подготовительного и раскройного производства трикотажных изделий	деловая игра	6
Итого:			36

Практическая подготовка обучающихся при реализации дисциплины осуществляется путем проведения лабораторных занятий, предусматривающих участие обучающихся в выполнении отдельных элементов работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью и направленных на формирование, закрепление, развитие практических навыков и компетенций по направленности (профилю) программы бакалавриата. Практическая подготовка обучающихся при реализации дисциплины организуется в модельных условиях (оборудованных (полностью или частично) в подразделениях университета - на кафедре дизайна и индустрии моды.

Практическая подготовка обучающихся проводится в соответствии с положением П 02.181.

Содержание дисциплины обладает значительным воспитательным потенциалом, поскольку в нем аккумулирован современный научный опыт человечества. Реализация воспитательного потенциала дисциплины осуществляется в рамках единого образовательного и воспитательного процесса и способствует непрерывному развитию личности каждого обучающегося. Дисциплина вносит значимый вклад в формирование общей и профессиональной культуры обучающихся. Содержание дисциплины способствует духовнонравственному, гражданскому, патриотическому, профессионально-трудовому, культурно-творческому воспитанию обучающихся.

Реализация воспитательного потенциала дисциплины подразумевает:

- целенаправленный отбор преподавателем и включение в лекционный материал, материал для лабораторных занятий содержания, демонстрирующего обучающимся образцы настоящего научного подвижничества создателей и представителей данной отрасли науки (производства), высокого профессионализма ученых (представителей производства), их ответственности за результаты и последствия деятельности для природы, человека и общества; примеры подлинной нравственности людей, причастных к развитию науки, производства, а также примеры высокой духовной культуры, патриотизма, гражданственности, гуманизма, творческого мышления;
- применение технологий, форм и методов преподавания дисциплины, имеющих высокий воспитательный эффект за счет создания условий для взаимодействия обучающихся с преподавателем, другими обучающимися, представителями работодателей (командная работа, проектное обучение, деловые игры, разбор конкретных ситуаций, решение кейсов, круглые столы, диспуты и др.);
- личный пример преподавателя, демонстрацию им в образовательной деятельности и общении с обучающимися за рамками образовательного процесса высокой общей и профессиональной культуры.

Реализация воспитательного потенциала дисциплины на учебных занятиях направлена на поддержание в университете единой развивающей образовательной и воспитательной среды. Реализация воспитательного потенциала дисциплины в ходе самостоятельной работы обучающихся способствует развитию в них целеустремленности, инициативности, креативности, ответственности за результаты своей работы – качеств, необходимых для успешной социализации и профессионального становления.

7 Фонд оценочных средств для проведения промежуточной аттестации обучающихся по дисциплине

7.1 Перечень компетенций с указанием этапов их формирования в процессе освоения основной профессиональной образовательной программы

Таблица 7.1 – Этапы формирования компетенций

Код и наименование компетенции	Этапы формирования компетенций и дисциплины (модули) и практики, при изучении/ прохождении которых формируется данная компетенция		
	начальный	основной	завершающий
1	2	3	4
ПК-6 Организовывает процессы разработки и внедрения в производство изделий легкой промышленности с высокими техникоэкономическими показателями		Технология изделий легкой промышленности	Конструкторско-технологическая подготовка швейного производства Формирование ассортимента и конкурентоспособности изделий легкой промышленности Обеспечение качества изделий легкой промышленности/ Статистические системы в управлении качеством промышленных коллекций Основы проектирования предприятий отрасли/ Модернизация технологических процессов швейного производства Производственная практика: научно-исследовательская
			работа Производственная преддипломная практика
			Выполнение проекта в материале
	Производственная технологическая (конструкторско-технологическая) практика		
ПК-7 Осуществляет контроль и управление процессами проектирования промышленных коллекций с применением унифицированных и типовых конструктивных и технологических решений		Технология изделий легкой промышленности	Основы проектирования предприятий отрасли/ Модернизация технологических процессов швейного производства Производственная преддипломная практика
			Выполнение проекта в материале
			Производственная технологическая (конструкторско-технологическая) практика

7.2 Описание показателей и критериев оценивания компетенций на различных этапах их формирования, описание шкал оценивания

Таблица 7.2 – Показатели и критерии оценивания компетенций, шкала оценивания

Код компетенции/ этап (указываются название этапа из п.7.1)	Показатели оценивания компетенций (индикаторы достижения компетенций, закрепленные за дисциплиной)	Критерии и шкала оценивания компетенций		
		Пороговый уровень («удовлетворительно»)	Продвинутый уровень (хорошо)	Высокий уровень («отлично»)
1	2	3	4	5
ПК-6/ завершающий	ПК-6.1 Определяет последовательность выполнения этапов разработки и технико-экономические показатели изделий легкой промышленности ПК-6.2	Знать: Поверхностные знания основных положений о производственном и технологическом процессах, их структуре и характеристиках; содержания и	Знать: Сформированные, но содержащие отдельные пробелы знания основных положений о производственном и технологическом процессах, их структуре и характеристиках;	Знать: Глубокие знания основных положений о производственном и технологическом процессах, их структуре и характеристиках; и
	Осуществляет организацию и управление процессами разработки изделий легкой промышленности с высокими техникоэкономическими показателями с учетом материалов, производственных технологий и оборудования ПК-6.3 Разрабатывает рабочую документацию на изготовление промышленных образцов	последовательности выполнения этапов разработки и технико-экономических показателей изделий легкой промышленности; технологической последовательности изготовления различных видов изделий легкой промышленности; общих характеристик оборудования и приспособлений, использующихся в конкретном производстве; процедур и технологий конструкторско-технологической	содержания и последовательности выполнения этапов разработки и технико-экономических показателей изделий легкой промышленности; технологической последовательности и изготовления различных видов изделий легкой промышленности; общих характеристик оборудования и приспособлений, использующихся в конкретном производстве; процедур и технологий конструкторско-технологической подготовки	последовательности выполнения этапов разработки и техникоэкономических показателей изделий легкой промышленности ; технологической последовательности изготовления различных видов изделий легкой промышленности ; общих характеристик оборудования и приспособлений, использующихся в конкретном производстве;

	изделий легкой промышленности	подготовки производства; требований, предъявляемых к разработке и оформлению конструкторско-технологической документации Уметь: Сформированное умение создавать и оценивать	требований, предъявляемых к разработке и оформлению конструкторско-технологической документации Уметь: Сформированное умение создавать и	процедур и технологий конструкторско-технологической подготовки производства; требований, предъявляемых к разработке и оформлению конструкторско-технологической документации Уметь: Сформированное умение создавать
		техникоэкономические показатели изделий легкой промышленности, описывать содержание основных этапов их разработки; разрабатывать рабочую документацию на изготовление промышленных образцов изделий легкой промышленности Владеть (или Иметь опыт деятельности): элементарными навыками определения последовательности выполнения этапов разработки изделий легкой промышленности; организации процессов разработки изделий легкой промышленности с высокими техникоэкономическими показателями; реализации	оценивать техникоэкономические показатели изделий легкой промышленности, описывать содержание основных этапов их разработки; адаптировать проект к требованиям технологического процесса; выстраивать коммуникации с конструкторами и технологами; разрабатывать рабочую документацию на изготовление промышленных образцов изделий легкой промышленности Владеть (или Иметь опыт деятельности): основными навыками определения последовательности и выполнения этапов разработки изделий легкой промышленности; организации и	и оценивать техникоэкономические показатели изделий легкой промышленности, описывать содержание основных этапов их разработки; адаптировать проект к требованиям технологического процесса; выстраивать эффективные коммуникации с конструкторами и технологами; разрабатывать рабочую документацию на изготовление промышленных образцов изделий легкой промышленности Владеть (или Иметь опыт деятельности): Развитыми навыками определения последовательности выполнения этапов разработки

		<p>потребительских свойств при подготовке технической документации для промышленного производства изделий легкой промышленности</p>	<p>управления процессами разработки изделий легкой промышленности с высокими техникоэкономическими показателями; реализации потребительских свойств при подготовке технической документации для промышленного производства изделий легкой промышленности</p>	<p>изделий легкой промышленности ; организации и управления процессами разработки изделий легкой промышленности с высокими техникоэкономическими показателями; реализации потребительских свойств при подготовке технической документации для промышленного производства изделий легкой промышленности</p>
<p>ПК-7/ завершающих</p>	<p>ПК-7.1 Осуществляет контроль соответствия конструкторской и производственной технологической документации художественноконструкторскому проекту, а также параметров изделия эргономическим требованиям</p>	<p>Знать: Поверхностные знания нормативной, методической и производственной документации, регламентирующей процессы проектирования промышленных коллекций; признаков типовых и унифицированных</p>	<p>Знать: Сформированные, но содержащие отдельные пробелы знания нормативной, методической и производственной документации, регламентирующей процессы проектирования промышленных коллекций; признаков типовых</p>	<p>Знать: Глубокие знания нормативной, методической и производственной документации, регламентирующей процессы проектирования промышленных коллекций; признаков типовых и унифицированных конструктивных</p>

<p>ПК-7.2 Оценивает типовые и унифицированные конструктивные и технологические решения изделий легкой промышленности при разработке и внедрении промышленных коллекций массовое производство</p> <p>ПК-7.3 Осуществляет контроль реализации эргономических требований при проектировании, изготовлении и оценки промышленных коллекций использованием оригинальных, унифицированных и типовых конструктивных и технологических решений</p> <p>ПК-7.4 Вносит предложения об изменении технической</p>	<p>х конструктивных и технологических решений изделий легкой промышленности; порядка внесения изменений в техническую документацию</p> <p>Уметь: Сформированное умение работать с конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией; выбирать и оценивать типовые конструктивные и технологические решения изделий легкой промышленности при разработке и внедрении промышленных коллекций; использовать компьютерные программы по моделированию и проектированию изделий; использовать нормативную</p>	<p>и унифицированных конструктивных и технологических решений изделий легкой промышленности; основ проведения эргономической оценки в системе "человек - техника - среда"; порядка внесения изменений в техническую документацию</p> <p>Уметь: Сформированное умение работать с конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией; выбирать и оценивать типовые и унифицированные конструктивные и технологические решения изделий легкой промышленности при разработке и внедрении промышленных коллекций; определять</p>	<p>и технологических решений изделий легкой промышленности ; основ проведения эргономической оценки в системе "человек - техника - среда"; порядка внесения изменений в техническую документацию</p> <p>Уметь: Сформированное умение работать с конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией; выбирать и оценивать типовые и унифицированные конструктивные и технологические решения изделий легкой промышленности при разработке и внедрении промышленных коллекций; определять</p>
--	---	--	--

<p>документации для серийного (массового) производства</p>	<p>базу; работать с конструкторской, производственнотехнологической и нормативной документацией Владеть (или Иметь опыт деятельности): элементарными навыками контроля соответствия конструкторской и производственнотехнологической документации художественноконструкторскому проекту, а также параметров изделия эргономическим требованиям; контроля реализации эргономических требований при проектировании, изготовлении и оценки промышленных коллекций с использованием типовых конструктивных и технологических решений</p>	<p>показатели и критерии эргономичности проектируемой продукции; использовать компьютерные программы по моделированию и проектированию изделий; использовать нормативную базу; работать с конструкторской, производственнотехнологической и нормативной документацией Владеть (или Иметь опыт деятельности): основными навыками контроля соответствия конструкторской и производственнотехнологической документации художественноконструкторскому проекту, а также параметров изделия эргономическим требованиям; контроля реализации эргономических требований при проектировании, изготовлении и оценки промышленных коллекций с использованием оригинальных, унифицированных и типовых конструктивных и технологических решений; внесения предложений об изменении технической документации для серийного (массового) производства</p>	<p>показатели и критерии эргономичности проектируемой продукции; использовать компьютерные программы по моделированию и проектированию изделий; использовать нормативную базу; работать с конструкторской, производственнотехнологической и нормативной документацией Владеть (или Иметь опыт деятельности): Развитыми навыками контроля соответствия конструкторской и производственнотехнологической документации художественноконструкторскому проекту, а также параметров изделия эргономическим требованиям; контроля реализации эргономических требований при проектировании, изготовлении и оценки промышленных коллекций с использованием оригинальных, унифицированных и типовых конструктивных и технологических решений; внесения предложений об изменении технической документации для серийного (массового) производства</p>	<p>показатели и критерии эргономичности проектируемой продукции; использовать компьютерные программы по моделированию и проектированию изделий; использовать нормативную базу; работать с конструкторской, производственнотехнологической и нормативной документацией Владеть (или Иметь опыт деятельности): Развитыми навыками контроля соответствия конструкторской и производственнотехнологической документации художественноконструкторскому проекту, а также параметров изделия эргономическим требованиям; контроля реализации эргономических требований при проектировании, изготовлении и оценки промышленных коллекций с использованием оригинальных, унифицированных и типовых конструктивных и технологических решений; внесения предложений об изменении технической документации для серийного (массового) производства</p>

7.3 Типовые контрольные задания или иные материалы, необходимые для оценки знаний, умений, навыков (или) опыта деятельности, характеризующих этапы формирования компетенций в процессе освоения основной профессиональной образовательной программы

Таблица 7.3 - Паспорт комплекта оценочных средств для текущего контроля успеваемости

п/п	Раздел (тема) дисциплины	Код контролируемой компетенции (или её части)	Технология формирования	Оценочные средства		Описание шкала оценивания
				наименование	№ заданий	
2		3	4	5	6	7
4 семестр						
1	Введение. Общие сведения о конструкции одежды.	ПК-6 ПК-7	Лекция, Лабораторная работа	Вопросы для коллоквиума	по теме 1	Согласно таблицы 7.2
2	Виды соединений деталей одежды. Строение свойства ручных стежков строчек и	ПК-6 ПК-7	Лекция, Лабораторная работа	Вопросы для коллоквиума	по теме 2	Согласно таблицы 7.2
3	Влажно-тепловая обработка швейных изделий	ПК-6 ПК-7	Лекция, Лабораторная работа	Вопросы для коллоквиума	по теме 3	Согласно таблицы 7.2
4	Методы обработки изделий и способы их описания	ПК-6 ПК-7	Лекция, Лабораторная работа	Вопросы для коллоквиума	по теме 4	Согласно таблицы 7.2

5	Технологические процессы изготовления плечевой одежды. Начальная обработка деталей.	ПК-6 ПК-7	Лекция, Лабораторная работа	Вопросы для коллоквиума	по теме 5	Согласно таблицы 7.2
6	Технологические процессы обработки карманов.	ПК-6 ПК-7	Лекция, СРС	Вопросы для коллоквиума	по теме 6	Согласно таблицы 7.2
7	Технологические процессы обработки воротников.	ПК-6 ПК-7	Лекция, Лабораторная работа СРС	БТЗ Темы рефератов	по теме 7	Согласно таблицы 7.2
8	Технологические процессы обработки бортов.	ПК-6 ПК-7	Лекция, Лабораторная работа СРС	Вопросы для коллоквиума Темы рефератов	по теме 8	Согласно таблицы 7.2
9	Технологические процессы обработки рукавов	ПК-6 ПК-7	Лекция, Лабораторная работа СРС	Вопросы для коллоквиума	по теме 9	Согласно таблицы 7.2
10	Нормирование расхода и рациональное использование материалов.	ПК-6 ПК-7	Лекция, СРС	Вопросы для коллоквиума	по теме 10	Согласно таблицы 7.2
11	Технологический процесс обработки женских платьев.	ПК-6 ПК-7	Лекция, Лабораторная работа СРС	Вопросы для коллоквиума	по теме 11	Согласно таблицы 7.2
12	Расчет раскладок лекал и настилов материалов. Технологическая характеристика процесса настиления и резания материалов. Раскладка лекал. Расчет кусков	ПК-6 ПК-7	Лекция, Лабораторная работа СРС	Вопросы для коллоквиума	по теме 12	Согласно таблицы 7.2

13	Технологический процесс обработки мужских сорочек.	ПК-6 ПК-7	Лекция, Лабораторная работа СРС	Вопросы для коллоквиума	по теме 13	Согласно таблицы 7.2
14	Особенности обработки и сборки жилетов	ПК-6 ПК-7	Лекция, СРС	Вопросы для коллоквиума	по теме 14	Согласно таблицы 7.2
15	Технологические процессы изготовления поясной одежды.	ПК-6 ПК-7	Лекция, Лабораторная работа	Вопросы для коллоквиума	по теме 15	Согласно таблицы 7.2
16	Начальная обработка деталей верхней одежды	ПК-6 ПК-7	Лекция, Лабораторная работа СРС	Вопросы для коллоквиума Темы рефератов	по теме 16	Согласно таблицы 7.2
17	Технологические процессы обработки подкладки и утепляющей прокладки.	ПК-6 ПК-7	Лекция, Лабораторная работа СРС	Вопросы для коллоквиума	по теме 17	Согласно таблицы 7.2
18	Технологические процессы обработки карманов, бортов, воротников, манжет в верхней одежде.	ПК-6 ПК-7	Лекция, Лабораторная работа СРС	Вопросы для коллоквиума	по теме 18	Согласно таблицы 7.2
19	Технологические процессы обработки рукавов в верхней одежде.	ПК-6 ПК-7	Лекция, Лабораторная работа СРС	Вопросы для коллоквиума	по теме 19	Согласно таблицы 7.2
20	Влажно-тепловая обработка верхней плечевой одежды на подкладке	ПК-6 ПК-7	Лекция, Лабораторная работа СРС	Вопросы для коллоквиума	по теме 20	Согласно таблицы 7.2

21	Технологический процесс обработки и сборки верхних трикотажных изделий	ПК-6 ПК-7	Лекция, Лабораторная работа СРС	Вопросы для коллоквиума	по теме 21	Согласно таблицы 7.2
22	Окончательная отделка швейных изделий	ПК-6 ПК-7	Лекция, Лабораторная работа СРС	Вопросы для коллоквиума	по теме 22	Согласно таблицы 7.2

Примеры типовых контрольных заданий для проведения текущего контроля успеваемости

Вопросы в тестовой форме

1. Готовая к эксплуатации одежда, с законченным циклом технологической обработки— это:

- а) одежда, изготовленная по индивидуальному заказу;
- б) готовая одежда;
- в) одежда-полуфабрикат.

2. Укажите виды швов, относящиеся к группе соединительных швов:

- а) стачные, настрочные, накладные, окантовочные;
- б) стачные, настрочные, бельевые, накладные;
- в) окантовочные, настрочные, накладные, бельевые.

Вопросы для коллоквиума по разделу (теме) "Общие сведения о методах обработки и процессах изготовления одежды"

1. История развития швейного производства. Структура современного швейного предприятия.

- 2. Направления совершенствования процессов изготовления одежды
- 3. Характеристика требований предъявляемых к одежде
- 4. Общие сведения о конструкции одежды
- 5. Наименование срезов основных деталей плечевой и поясной одежды.
- 6. Характеристика способов соединения деталей одежды.
- 7. Классификация и характеристика ручных стежков и строчек.
- 8. Классификация и характеристика машинных стежков и строчек.
- 9. Свойства машинных строчек (распускаемость, расход ниток): методы определения, пути снижения. Сравнительная характеристика свойств строчек челночного и цепного стежков.

10. Классификация ниточных швов (соединительных, краевых, отделочных), их характеристика (схематичное изображение, ТУ на изготовление, область применения).
11. Классификация видов отделочных работ и их характеристика.
12. Методы определения и факторы, влияющие на прочностные показатели ниточных швов, выносливость и жесткость.
13. Представить технологические карты на изготовление ниточных швов и отделочных элементов.

Тематика рефератов

1. Характеристика методов обработки потайной застежки с дополнительным прорезом; в обтачном крае борта; без дополнительного прореза в мужской и женской одежде различного ассортимента (плащи, пальто).
2. Характеристика методов обработки боковых прорезных карманов с листочкой (втачная, настрочная); с клапаном; с двумя обтачками (прямолинейная, фигурная линии прореза); верхних прорезных карманов с листочкой. Направление совершенствования.
3. Характеристика методов обработки шлиц рукавов различной конструкции.
4. Характеристика методов обработки внутренних прорезных карманов с листочкой из основной и подкладочной ткани; с двумя обтачками из основной и подкладочной ткани.
5. Характеристика операций окончательной отделки и ВТО.
6. Характеристика этапов контроля качества выпускаемой продукции.
7. Характеристика методов обработки подбортов (отрезных и цельнокроеных) в верхней одежде; способы соединения кромки по краю борта; обтачивание и закрепление края борта.
8. Характеристика методов обработки не прорезных и накладных карманов в зависимости от вида ассортимента верхней одежды (плащи, пальто). Направления совершенствования. Классификация карманов.
9. Характеристика методов обработки подкладки, утепляющей прокладки и последовательность их соединения с изделием в зависимости от ассортимента верхней одежды (мужская и женская; плащи, пальто, куртки, полупальто). Пояснить схемами сборки.
10. Характеристика этапов начальной обработки основных деталей верхней одежды.
11. Характеристика методов обработки нижних и верхних воротников, способы соединения верхнего воротника с нижним (в мужской и женской верхней одежде), соединение воротников различной конструкции (шаль, отложной, стойка, пиджачного типа) с изделием Направления совершенствования.
12. Характеристика методов обработки манжет различной конструкции из различных материалов (ткань, кожа, мех).

13. Обработка рукавов различного покрова и соединение их с изделием. Особенности обработки по лицензионной технологии. Обработка подкладки и утепляющей прокладки рукава; соединение их с рукавом; обработка плечевых и задних накладок соединение их с изделием.

14. Характеристика методов обработки бортовой прокладки, способы соединения их с полочками (клеевая, не клеевая технологии).

15. Направления совершенствования формообразования и формозакрепления основных деталей верхней одежды.

Производственная задача для контроля результатов практической подготовки
Разработайте технологическую последовательность изготовления заданного изделия. Обоснуйте выбор способов обработки деталей и узлов. Выполните изделий в материале

Полностью оценочные средства представлены в учебно-методическом комплексе дисциплины

Темы курсовых работ

Практическая подготовка обучающихся при реализации данной дисциплины организуется, в частности, путем выполнения и защиты курсовой работы (проекта) на одну из предложенных тем

1. Разработка справочника технологических операций изготовления мужской ветровки в массовом производстве
2. Разработка справочника технологических операций изготовления мужской куртки в массовом производстве
3. Разработка справочника технологических операций изготовления женского летнего полупальто из смесовой ткани в массовом производстве
4. Разработка справочника технологических операций изготовления женского полупальто из драпа в массовом производстве
5. Разработка справочника технологических операций изготовления мужской куртки на утепляющей подкладке в массовом производстве
6. Разработка справочника технологических операций изготовления женского удлиненного жакета в массовом производстве
7. Разработка справочника технологических операций изготовления мужской куртки из поралфлиса в массовом производстве

Требования к структуре, содержанию, объему, оформлению курсовых работ (курсовых проектов), процедуре защиты, а также критерии оценки определены в: - стандарте СТУ 04.02.030 «Курсовые работы (проекты). Выпускные квалификационные работы. Общие требования к структуре и оформлению»; - положении П 02.016 «О балльно-рейтинговой системе оценивания результатов обучения по дисциплинам (модулям) и практикам при освоении обучающимися

образовательных программ»;

- методических указаниях по выполнению курсовой работы (курсового проекта)

Типовые задания для проведения промежуточной аттестации обучающихся

Промежуточная аттестация по дисциплине проводится в форме экзамена. Экзамен проводится в виде компьютерного тестирования.

Для тестирования используются контрольно-измерительные материалы (КИМ) – вопросы и задания в тестовой форме, составляющие банк тестовых заданий (БТЗ) по дисциплине, утвержденный в установленном в университете порядке.

Проверяемыми на промежуточной аттестации элементами содержания являются темы дисциплины, указанные в разделе 4 настоящей программы. Все темы дисциплины отражены в КИМ в равных долях (%). БТЗ включает в себя не менее 100 заданий и постоянно пополняется. БТЗ хранится на бумажном носителе в составе УММ и электронном виде в ЭИОС университета.

Для проверки *знаний* используются вопросы и задания в различных формах: □ закрытой (с выбором одного или нескольких правильных ответов),

□ открытой (необходимо вписать правильный ответ), □

на установление правильной последовательности, □ на установление соответствия.

Результаты практической подготовки (*умения, навыки (или опыт деятельности) и компетенции*) проверяются с помощью компетентностноориентированных задач (ситуационных, производственных или кейсового характера) и различного вида конструкторов

Все задачи являются многоходовыми. Некоторые задачи, проверяющие уровень сформированности компетенций, являются многовариантными. Часть умений, навыков и компетенций прямо не отражена в формулировках задач, но они могут быть проявлены обучающимися при их решении.

В каждый вариант КИМ включаются задания по каждому проверяемому элементу содержания во всех перечисленных выше формах и разного уровня сложности. Такой формат КИМ позволяет объективно определить качество освоения обучающимися основных элементов содержания дисциплины и уровень сформированности компетенций.

Примеры типовых заданий для проведения промежуточной аттестации обучающихся

Задание в закрытой форме:

Укажите группу классов одноигольных стачивающих швейных машин а)

97-А кл, 597-М кл, 897 кл, 1022-М кл, 1822 кл;

б) 97-А кл, 95-А кл, 597-М кл, 1922 кл, 1022-М кл;

в) 597-М кл, 898 кл, 599-М кл, 97-А кл, 1122-М кл.

Задание в открытой форме:

Для приметывания обтачек применяется _____ строчка

Задание на установление правильной последовательности:

Установите правильную последовательность действий при реализации методов прогнозирования

- установление номенклатуры показателей свойств материалов и пакетов изделий из них, технологических факторов их получения; - испытание свойств материалов и пакетов из них;

- формирование банка данных об исходных материалах для изделий легкой промышленности;

- построение математических моделей взаимосвязи показателей свойств исходных материалов и пакетов из них или технологических параметров производства и показателей свойств систем материалов

Задание на установление соответствия:

Соотнесите вид материала для одежды по назначению с его предполагаемой толщиной...

Группа материала по назначению	Толщина материала
1.бельевые, сорочечные, платьевые;	а) 0,4 – 1,5 мм;
2. костюмные летние;	б) 0,1 – 1,4 мм;
3. костюмные зимние и демисезонные;	в) 1,5 – 4,5
мм; 4. пальтовые.	г) 2,0 – 5,0 мм.

Компетентностно-ориентированная задача:

Оцените степень стабильности геометрических (толщина, ширина), теплофизических (термическое сопротивление) и механических (степень устойчивости к износу от трения) свойств ткани, используя известные характеристики для оценки неоднородности по свойствам, если известны следующие исходные данные: в результате измерений толщины, ширины, объемной массы ткани в куске длиной 30 м (на трехметровых отрезках) получен ряд значений, представленных в таблице; число циклов истирания при испытании (n) в среднем составило – 880; волокнистый состав ткани – полушерстяная с вложением вискозных волокон.

Данные об оценке толщины, мм	Данные об оценке ширины, см	Данные об оценке объемной плотности, г/м ³
0,70	150,0	0,200
0,73	150,1	0,201
0,78	150,4	0,207
0,71	150,8	0,198
0,72	149,8	0,203

Полностью оценочные материалы и оценочные средства для проведения промежуточной аттестации обучающихся представлены в УММ по дисциплине.

7.4 Методические материалы, определяющие процедуры оценивания знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности, характеризующих этапы формирования компетенций

Процедуры оценивания знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности, характеризующих этапы формирования компетенций, регулируются следующими нормативными актами университета:

□ положение П 02.016 "О балльно-рейтинговой системе оценивания результатов обучения по дисциплинам (модулям) и практикам при освоении обучающимися образовательных программ";

□ методические указания, используемые в образовательном процессе, указанные в списке литературы.

Для *текущего контроля успеваемости* по дисциплине в рамках действующей в университете балльно-рейтинговой системы применяется следующий порядок начисления баллов:

Таблица 7.4-Порядок начисления баллов в рамках БРС

Форма контроля	Минимальный балл		Максимальный балл	
	балл	примечание	балл	примечание
4 семестр				
Лабораторная работа №1 Ассортимент, конструкция швейных изделий и нормативно-техническая документация на их изготовление	1	Выполнил, но «не защитил»	2	Выполнил и «защитил»
Лабораторная работа №2 Способы представления технологических процессов изготовления швейных изделий	1	Выполнил, но «не защитил»	2	Выполнил и «защитил»
Лабораторная работа №3 Методы начальной обработки деталей	1	Выполнил, но «не защитил»	2	Выполнил и «защитил»
Лабораторная работа №4 Технологические процессы изготовления накладных карманов	1	Выполнил, но «не защитил»	2	Выполнил и «защитил»
Лабораторная работа №5 Технологические процессы изготовления карманов в швах	1	Выполнил, но «не защитил»	2	Выполнил и «защитил»
Лабораторная работа №6 Технологические процессы изготовления прорезных карманов	1	Выполнил, но «не защитил»	2	Выполнил и «защитил»

Лабораторная работа №7 Методы обработки воротников с цельнокроеной и притачной стойкой. Соединение воротника с изделием	1	Выполнил, но «не защитил»	2	Выполнил и «защитил»
Лабораторная работа №8 Методы обработки низа изделий. Обработка манжетами. Обработка шлиц.	1	Выполнил, но «не защитил»	2	Выполнил и «защитил»
Лабораторная работа №9 Методы обработки и сборки рукавов различной конструкции.	1	Выполнил, но «не защитил»	2	Выполнил и «защитил»
Лабораторная работа №10 Раскладка лекал. Нормирование расхода материалов. Рациональное использование материалов. Расчет кусков.	1	Выполнил, но «не защитил»	2	Выполнил и «защитил»
Лабораторная работа №11 Методы начальной обработки деталей одежды	1	Выполнил, но «не защитил»	2	Выполнил и «защитил»
СРС	11		22	
Итого	23		47	
Посещаемость	0		16	
Экзамен	0		36	
Итого	24		100	
Лабораторная работа №12 Особенности технологического процесса обработки жилета.	2	Выполнил, но «не защитил»	4	Выполнил и «защитил»
Лабораторная работа №13 Выбор методов обработки застежки, верхних и нижних срезов брюк и юбок	2	Выполнил, но «не защитил»	4	Выполнил и «защитил»
Лабораторная работа №14 Начальная обработка деталей верхней одежды	2	Выполнил, но «не защитил»	4	Выполнил и «защитил»
Лабораторная работа №15 Технологические процессы обработки и сборки бортов, воротников, рукавов швейных изделий верхней одежды	2	Выполнил, но «не защитил»	4	Выполнил и «защитил»
Лабораторная работа №16 Изучение и выбор методов обработки подкладки изделия в верхней одежде	2	Выполнил, но «не защитил»	4	Выполнил и «защитил»
Лабораторная работа №17 Технологический процесс обработки и сборки верхних трикотажных изделий	2	Выполнил, но «не защитил»	4	Выполнил и «защитил»
СРС	12		24	
Итого	24		48	
Посещаемость	0		16	
Экзамен	0		36	
Итого	24		100	

Для промежуточной аттестации обучающихся, проводимой в виде тестирования, используется следующая методика оценивания знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности. В каждом варианте КИМ –16 заданий (15 вопросов и одна задача).

Каждый верный ответ оценивается следующим образом:

- задание в закрытой форме – 2 балла,
- задание в открытой форме – 2 балла,
- задание на установление правильной последовательности – 2 балла,
- задание на установление соответствия – 2 балла,
- решение компетентностно-ориентированной задачи – 6 баллов.

Максимальное количество баллов за тестирование – 36 баллов.

8 Перечень основной и дополнительной учебной литературы, необходимой для освоения дисциплины

Основная литература:

1. Алхименкова, Л. В. Технология изготовления швейных узлов : учебное пособие / Л. В. Алхименкова. - Екатеринбург : Архитектон, 2014. - 119 с. - URL: <http://biblioclub.ru/index.php?page=book&id=436778> (дата обращения: 25.05.2022) . - Режим доступа: по подписке. - Текст : электронный.
2. Томина, Т. А. Выбор материалов для изготовления швейного изделия : учебное пособие / Т. А. Томина. - Оренбург : ОГУ, 2013. - 122 с. - URL: <http://biblioclub.ru/index.php?page=book&id=270311> (дата обращения: 25.05.2022) . - Режим доступа: по подписке. - Текст: электронный.
3. Диева, Ольга Николаевна. Разработка коллекции моделей одежды : учебное пособие : [для студентов направления подготовки 29.03.05 "Конструирование изделий лёгкой промышленности очной и заочной форм обучения] / О. Н. Диева, Н. В. Геппа ; Юго-Зап. гос. ун-т. - Курск : ЮЗГУ, 2016. - 132 с. – Текст: электронный.

Дополнительная литература:

4. Сторожев, Владимир Васильевич. Машины и аппараты легкой промышленности : учебник / В. В. Сторожев. - М. : Академия, 2010. - 400 с. - (Высшее профессиональное образование). - Текст : непосредственный.
5. Каграманова, Инна Николаевна. Технологические процессы в сервисе: совершенствование технологии швейных изделий на основе средств малой механизации / И. Н. Каграманова. - М. : ФОРУМ, 2011. - 144 с. - (Высшее образование). - Текст : непосредственный.
6. Погорелова, О. Н. Технология швейного производства : учебное пособие / О. Н. Погорелова, В. И. Ломако. – Минск : РИПО, 2018. – 337 с. – URL: <https://biblioclub.ru/index.php?page=book&id=600036> (дата обращения: 25.05.2022). – Режим доступа: по подписке. – Текст : электронный.
7. Франц, В. Я. Швейные машины : учебное пособие / В. Я. Франц. - М. : Академия, 2004. - 160 с. - (Высшее профессиональное образование). - Текст : непосредственный.
8. Ермаков, А. С. Оборудование швейных предприятий : учебник / А. С. Ермаков. - 2-е изд., стер. - М. : Академия, 2004. - 432 с. - (Профессиональное образование). - Текст : непосредственный.

8.3 Перечень методических указаний

1. Технология изделий легкой промышленности: методические указания к

выполнению лабораторных работ по дисциплине «Технология изделий легкой промышленности» для студентов направления подготовки 262200.62 Конструирование изделий легкой промышленности / ЮЗГУ ; сост. Н. Н. Травкина. - Курск : ЮЗГУ, 2014 - . Ч. 1 / Юго-Западный государственный университет. - 77 с. – Текст: электронный.

2. Основы художественного проектирования одежды : методические указания по выполнению лабораторных работ для студентов специальности 260902.65 «Конструирование швейных изделий» / ЮЗГУ ; сост. О. В. Будникова. - Курск: ЮЗГУ, 2012. - 81 с. – Текст : электронный.

8.4 Другие учебно-методические материалы

1. Научно-технический и производственный журнал «Швейная промышленность»/Библиотека ЮЗГУ (периодическая литература).
2. Научно-технический и производственный журнал «Текстильная промышленность»/Библиотека ЮЗГУ (периодическая литература).
3. Научный журнал «Известия вузов. Технология текстильной промышленности»/Библиотека ЮЗГУ(периодическая литература).
4. Журнал Ателье, 2002-2016 г.г. Библиотека ЮЗГУ (периодическая литература).

9 Перечень ресурсов информационно-телекоммуникационной сети «Интернет», необходимых для освоения дисциплины

1. Единое окно доступа к образовательным ресурсам <http://www.biblioclub.ru>
2. Научная электронная библиотека <http://elibrary.ru>
3. Электронная библиотека ЮЗГУ <http://lib.swsu.ru>
4. Электронная информационно-образовательная среда университета <http://do.swsu.org>
5. Официальный сайт Центрального научно-исследовательского института швейной промышленности <http://www.cniishp.ru>
6. Информационный сайт, представляющий статьи из различных номеров InterModa.Ru <http://www.intermoda.ru>
7. Сайт «Информационный центр легкой промышленности» <http://www.legprominfo.ru>

10 Методические указания для обучающихся по освоению дисциплины

Основными видами аудиторной работы студента при изучении дисциплины «Технология изделий легкой промышленности» являются лекции и лабораторные занятия. Студент не имеет право пропускать занятия без уважительных причин. На лекциях излагаются и разъясняются основные понятия темы, связанные с ней теоретические и практические проблемы, даются рекомендации для самостоятельной работы. В ходе лекции студент должен внимательно слушать и

конспектировать материал.

Изучение наиболее важных тем завершают лабораторные занятия, которые обеспечивают: контроль подготовленности студента; закрепление учебного материала; приобретение опыта устных публичных выступлений, ведения дискуссии, защиты предлагаемых художественных решений и концепций дизайнпроектов.

Лабораторному занятию предшествует самостоятельная работа студента, связанная с освоением материала, полученного на лекциях, и материалов, изложенных в учебниках и учебных пособиях, рекомендованных преподавателем, включая периодическую, учебно-методическую информацию и информационную базу Интернет-ресурсов.

Деятельность студентов в рамках самостоятельной работы носит комплексный характер. И предполагает не только научное исследование в сфере дизайна, но и выполнение графических листов: эскизов, зарисовок творческих источников, технических эскизов, разработку конструкций. В рамках самостоятельной работы по предложенным темам студентами могут выполняться авторские коллекции. В рамках самостоятельной работы по заданной теме готовится подборка информационных, иллюстративных материалов: иллюстраций источников творчества, на основании изучения которых выполняются эскизы, графические композиции с использованием различных художественных материалов, осуществляется оформление творческой работы в соответствии с требованиями.

По согласованию с преподавателем или по его заданию студенты могут готовить рефераты и/или презентации по отдельным темам дисциплин. При написании реферата обязательно указывается актуальность темы, список использованных для раскрытия темы реферата, источников информации, оформленный в соответствии с требованиями ГОСТ. Обучающиеся так же могут выступать на занятиях с докладами/презентациями. Основу докладов составляет, как правило, содержание подготовленных студентами рефератов.

Качество учебной работы студентов преподаватель оценивает по результатам собеседования (просмотра графических листов: эскизов, зарисовок творческих источников, технических эскизов, конструкций, макетов костюма и его составляющих с обязательными комментариями студента и анализом всех представленных эскизов и разработок), рефератов, презентаций по лабораторным работам, а также по результатам докладов.

Преподаватель уже на первых занятиях объясняет студентам, какие формы обучения следует использовать при самостоятельном изучении дисциплины: конспектирование учебной литературы и лекций, составление словарей понятий и терминов, отработку приёмов и техник эскизирования и макетирования и т.п.

В процессе обучения преподаватель использует активные формы работы со студентами: чтение лекций, привлечение студентов к творческому процессу на лекциях, промежуточный контроль путём отработки студентами пропущенных лекций, участие в групповых и индивидуальных консультациях-просмотрах (собеседовании). Эти формы способствуют выработке у студентов умения публично демонстрировать свои работы, совершенствовать навыки

эскизирования, анализировать, определять критерии и показатели художественноконструкторских предложений; совершенствовать культуру речи.

Изучение литературы и источников информации – значимая часть самостоятельной работы студента, требующая определённых усилий и желания студента. В самом

начале над литературным источником определить цель и направление работы. Прочитанное и увиденное следует закрепить в памяти. Одним из приёмов закрепления освоенного материала является конспектирование, без которого немыслима серьёзная работа над литературой. Систематическое конспектирование помогает научиться правильно, кратко и чётко излагать своими словами прочитанный материал.

Специфика профессии требует и развитие навыков эскизирования. Поэтому в процессе изучения различных информационных источников необходимо выполнять эскизы и делать зарисовки по заданным темам.

Самостоятельную работу следует начинать с первых занятий. Самостоятельная работа даёт студентам возможность равномерно распределять нагрузку, что способствует более глубокому и качественному усвоению учебного материала. В случае необходимости студенты обращаются за консультацией к преподавателю по вопросам дисциплины с целью усвоения и закрепления компетенций.

Основная цель самостоятельной работы студента при изучении дисциплины – закрепить теоретические знания, полученные в процессе лекционных занятий, а также сформировать графические навыки и умения работать с различными художественными материалами.

Освоение данной дисциплины позволит подготовить студента к выполнению производственно-конструкторской, научно исследовательской и проектной (дизайнерской) деятельности: разработке дизайн-проектов изделий легкой промышленности с использованием знаний основ художественнографической композиции.

11 Перечень информационных технологий, используемых при осуществлении образовательного процесса по дисциплине, включая перечень программного обеспечения и информационных справочных систем (при необходимости)

Libreoffice операционная система Windows Антивирус Касперского (или ESETNOD)

12 Описание материально-технической базы, необходимой для осуществления образовательного процесса по дисциплине

Для осуществления практической подготовки обучающихся при реализации дисциплины используются оборудование и технические средства обучения кафедры дизайна и индустрии моды:

- столы, стулья для обучающихся; стол, стул для преподавателя, доска
- машины DDL-8300 ф. Juki (9 шт), DDL-8700 ф. Juki (1 шт), швейная машина MF-7723 ф. Juki (1 шт), швейная машина «Gemsy» типа зигзаг GEM 20463, оверлок 4-ниточный MO-6714S BE-44H/G39/Q ф. Juki, оверлок 3-ниточный MO6704S OA4150 ф. Juki, петельная машина LBH-7804 ф. Juki, стол гладильный прямоугольный MP/A220 Comel, парогенератор Comel.
- мультимедиа центр: ноутбук ASUS X50VL PMD-T2330/14"/1024Mb/160Gb/сумка/проектор inFocus IN24+(39945,45)/1,00; проекционный экран на штативе.

13 Особенности реализации дисциплины для инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья

При обучении лиц с ограниченными возможностями здоровья учитываются их индивидуальные психофизические особенности. Обучение инвалидов осуществляется также в соответствии с индивидуальной программой реабилитации инвалида (при наличии).

Для лиц с нарушением слуха возможно предоставление учебной информации в визуальной форме (краткий конспект лекций; тексты заданий, напечатанные увеличенным шрифтом), на аудиторных занятиях допускается присутствие ассистента, а также сурдопереводчиков и тифлосурдопереводчиков. Текущий контроль успеваемости осуществляется в письменной форме: обучающийся письменно отвечает на вопросы, письменно выполняет практические задания. Доклад (реферат) также может быть представлен в письменной форме, при этом требования к содержанию остаются теми же, а требования к качеству изложения материала (понятность, качество речи, взаимодействие с аудиторией и т. д.) заменяются на соответствующие требования, предъявляемые к письменным работам (качество оформления текста и списка литературы, грамотность, наличие иллюстрационных материалов и т.д.). Промежуточная аттестация для лиц с нарушениями слуха проводится в письменной форме, при этом используются общие критерии оценивания. При необходимости время подготовки к ответу может быть увеличено.

Для лиц с нарушением зрения допускается аудиальное предоставление информации, а также использование на аудиторных занятиях звукозаписывающих устройств (диктофонов и т.д.). Допускается присутствие на занятиях ассистента (помощника), оказывающего обучающимся необходимую техническую помощь. Текущий контроль успеваемости осуществляется в устной форме. При проведении промежуточной аттестации для лиц с нарушением зрения тестирование может быть заменено на устное собеседование по вопросам.

Для лиц с ограниченными возможностями здоровья, имеющих нарушения опорно-двигательного аппарата, на аудиторных занятиях, а также при проведении процедур текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации могут быть предоставлены необходимые технические средства (персональный компьютер, ноутбук или другой гаджет); допускается присутствие ассистента (ассистентов), оказывающего обучающимся необходимую техническую помощь (занять рабочее место, передвигаться по аудитории, прочитать задание, оформить ответ, общаться с преподавателем).

Аннотация рабочей программы дисциплины

«Технология изделий легкой промышленности»

Цель преподавания дисциплины

Курс «Технология изделий легкой промышленности» является одной из основных дисциплин образовательной программы подготовки по специальности в области индустриальной моды. С ростом благосостояния людей повышаются требования к качеству швейных изделий, их ассортименту. На современном производстве качество достигается за счет разработки и внедрения прогрессивных и экономичных методов изготовления швейных изделий на прогрессивном оборудовании, позволяющем использовать рациональные режимы и параметры обработки.

Задачи изучения дисциплины

- иметь представление о современном состоянии и перспективах развития швейного производства;
- знать технологические процессы всех этапов швейного производства, организацию рационального раскроя и нормирования расхода материалов, способы соединения и методы обработки деталей швейных изделий;
- уметь составлять последовательность обработки и сборки деталей и узлов одежды, выполнять контроль качества кроя и готовой продукции;
- владеть навыками расчета технологических операций изготовления швейных изделий, графического изображения и чтения узлов обработки швейных изделий.

Индикаторы компетенций, формируемых в результате освоения дисциплины:

ПК-6 – Организует процессы разработки и внедрения в производство изделий легкой промышленности с высокими технико-экономическими показателями

ПК-6.1 Определяет последовательность выполнения этапов разработки и технико-экономические показатели изделий легкой промышленности;

ПК-6.2 Осуществляет организацию и управление процессами разработки изделий легкой промышленности с высокими технико-экономическими показателями с учетом материалов, производственных технологий и оборудования;

ПК-

6.3 Разрабатывает рабочую документацию на изготовление промышленных образцов изделий легкой промышленности.

ПК-7 Осуществляет контроль и управление процессами проектирования промышленных коллекций с применением унифицированных и типовых конструктивных и технологических решений

ПК-

7.1 Осуществляет контроль соответствия конструкторской и производственно-технологической документации художественно-конструкторскому проекту, а также параметров изделия эргономическим требованиям;

ПК-

7.2 Оценивает типовые и унифицированные конструктивные и технологические решения изделий легкой промышленности при разработке и внедрении промышленных коллекций в массовое производство;

ПК-7.3 Осуществляет контроль реализации эргономических требований при проектировании, изготовлении и оценке промышленных коллекций с использованием оригинальных, унифицированных и типовых конструктивных и технологических решений;

ПК-

7.4 Вносит предложения об изменении технической документации для серийного (массового) производства

Разделы дисциплины:

Основные понятия технологических процессов производства одежды. Виды соединений деталей одежды. Строение и свойства ручных стежков и строчек. Строение и свойства машинных стежков и строчек. Характеристика ниточных швов. Свойства ниточных соединений. Отделка деталей одежды. Процесс образования машинных стежков и строчек. Технологическая характеристика основных рабочих органов швейных машин и их взаимодействие с обрабатываемым материалом. Регулировка работы основных рабочих органов.