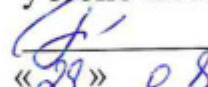


МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ  
**НОВОСИБИРСКИЙ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ИНСТИТУТ (ФИЛИАЛ)**  
ФЕДЕРАЛЬНОГО ГОСУДАРСТВЕННОГО БЮДЖЕТНОГО ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО УЧРЕЖДЕНИЯ  
ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ  
**«РОССИЙСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ ИМ. А.Н. КОСЫГИНА  
(ТЕХНОЛОГИИ. ДИЗАЙН. ИСКУССТВО)»**  
(НТИ (филиал) РГУ им. А.Н. Косыгина)

УТВЕРЖДАЮ

Зам. директора по  
учебно-методической работе

 Печурина Г.Г.  
«28» 08 2019г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

**ТЕХНОЛОГИЯ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ**

Направление подготовки: 29.03.01 Технология изделий легкой промышленности

Профиль подготовки: Инновационные технологии одежды и аксессуаров

Квалификация (степень)  
выпускника: бакалавр  
Форма обучения: очная

Факультет: Технологии и дизайна

Кафедра: Технологии и конструирования швейных изделий

Курс: 3,4 Семестр: 5,6,7

Лекции	86 час./2,38 з.е.	(20 час.*)	Экзамен	5,6 семестр
Практические занятия	6 час./0,18 з.е.		Зачет	7 семестр
Лабораторные занятия	88 час./2,44з.е.	(20час.*)	Диф.зачет (КП)	7 семестр
Самостоятельная работа	72час./2,0з.е.			
Контроль	54 час./1,5 з.е.			
Всего	360час./10,0з.е.			
В.т.ч. контактная работа		234час./6,5з.е.		
*В т.ч. в интерактивной форме		(40 час.*)		

Новосибирск - 2019

Рабочая программа составлена на основании следующих нормативных документов:

1. Федеральный государственный образовательный стандарт высшего образования – бакалавриат по направлению подготовки 29.03.01. Технология изделий легкой промышленности – Утвержден приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 19.09.2017 г. № 938.
2. Базовый учебный план. Направление 29.03.01 «Технология изделий легкой промышленности» (квалификация (степень) «бакалавр»).
3. Образовательная программа направления подготовки. «Направление подготовки 29.03.01 Технология изделий легкой промышленности», профиль подготовки «Инновационные технологии одежды и аксессуаров».
4. Рабочий учебный план. Направление подготовки 29.03.01 «Технология изделий легкой промышленности» (квалификация (степень) «бакалавр». Профиль подготовки «Инновационные технологии одежды и аксессуаров». – Новосибирск: Новосибирский технологический институт (филиал) ФГБОУ ВО «Российский государственный университет им. А. Н. Косыгина (Технологии. Дизайн. Искусство)». Утвержден Ученым советом НТИ (филиала) РГУ им. А. Н. Косыгина

Разработчик:

доц., канд.техн.наук



Арчинова Е.В.

Рецензент:

проф., д-р техн.наук



Мокиева Н.С.

Рабочая программа рассмотрена на заседании кафедры ТКШИ,  
протокол № 1 от «28» августа 2019 г.

Заведующий кафедрой ТКШИ

проф., д-р техн.наук



Мокиева Н.С.

Декан ФТиД

доц., канд.техн.наук



Вершинина И.В.

## СОДЕРЖАНИЕ

1	Аннотация- Паспорт процесса (Паспорт рабочей программы учебной дисциплины)	4
2	Место дисциплины в структуре ОП бакалавриата	6
3	Ожидаемые результаты образования и компетенции обучающегося по завершению освоения программы учебной дисциплины	7
4	Структура и содержание учебной дисциплины	12
5	Образовательные технологии	29
6	Учебно-методическое обеспечение самостоятельной работы. Оценочные средства для текущего контроля успеваемости, промежуточной аттестации по итогам освоения дисциплины	30
7	Учебно-методическое и информационное обеспечение дисциплины	37
8	Условия реализации программы дисциплины	37
9	Учебно-методическая карта дисциплины	42
10	Протокол согласования рабочей программы с другими дисциплинами направления	44
11	Дополнения и изменения к рабочей программе	45
	ПРИЛОЖЕНИЕ А Балльно-рейтинговая система	46

## 1 АННОТАЦИЯ- ПАСПОРТ ПРОЦЕССА

Обозначение документа	Пункт ГОСТ ISO 9001-2011	Наименование процесса
Шифр дисциплины Б1.О.26	7.3 и 7.5	Преподавание дисциплины «Технология швейных изделий»
<b>Определение процесса:</b>		<b>Цель процесса:</b>
процесс преподавания дисциплины «Технология швейных изделий» для студентов очной формы обучения направления подготовки 29.03.01 Технология изделий легкой промышленности, профиль «Инновационные технологии одежды и аксессуаров», ориентированный на выполнение требований ФГОС ВО		выполнение требований ФГОС ВО и формирование системного представления о теоретических основах изготовления швейных изделий с применением современных инновационных технологий, а также освоение методологических основ творческой деятельности для формирования качества изделий легкой промышленности в процессе промышленного изготовления
<b>Владелец процесса:</b>		<b>Ответственный руководитель:</b>
кафедра технологии и конструирования швейных изделий		доц., канд.техн.наук Арчинова Е.В.
<b>Входы процесса:</b>		<b>Выходы процесса:</b>
Студенты и знания, полученные при изучении дисциплин: Б1. О.08 Математика Б1. О.09 Физика Б1. О.10 Химия Б1. О.13 Инженерная графика Б1. О.25 Материаловедение в производстве швейных изделий Б1.В.04 Конструирование швейных изделий Б1. В.ДВ.05.01 Химизация технологических процессов на швейных предприятиях		в результате изучения дисциплины обучающийся должен <b>знать:</b> основные положения о производственном и технологическом процессах, их структуру и характеристики, классические и инновационные технологии изготовления изделий легкой промышленности; <b>уметь:</b> разрабатывать технологические процессы производства изделий легкой промышленности; осуществлять дизайн-проекты на изделия легкой промышленности с учетом качественного преобразования «сырье-полуфабрикат-готовое изделие»; <b>владеть:</b> оценкой инновационного потенциала изделий легкой промышленности; разрабатывать дизайн-проекты изделий легкой промышленности с учетом утилитарно-технических, художественно-эстетических, экономических параметров; способностью разрабатывать технологическую документацию для производства изделий легкой промышленности
<b>Требования к входам процесса:</b>		<b>Требования к выходам процесса:</b>
Соответствие требованиям ФГОС ВО, перечень компетенций, необходимых для изучения данной дисциплины:		Компетенции, которыми студент должен обладать после изучения данной дисциплины (в соответствии с ФГОС ВО):

<p>Способен участвовать в проектировании технологических процессов с учетом экономических, экологических, социальных и других ограничений (ОПК-2); Способен проводить измерения параметров материалов, изделий и технологических процессов (ОПК-3); Способен участвовать в разработке технологической документации на процессы производства изделий легкой промышленности (ОПК-6);</p>	<p>Способен участвовать в проектировании технологических процессов с учетом экономических, экологических, социальных и других ограничений (ОПК-2); Способен проводить измерения параметров материалов, изделий и технологических процессов (ОПК-3) Способен участвовать в разработке технологической документации на процессы производства изделий легкой промышленности (ОПК-6) Демонстрирует комплексные знания и системное понимание базовых основ методов, приемов и технологий в проектировании изделий и технологических процессов исследования и совершенствования процессов проектирования и технологических процессов производства одежды, обуви, кожгалантереи, аксессуаров, изделий из кожи и меха аксессуаров (ПК-1) Принимает участие в исследованиях по совершенствованию технологических процессов производства одежды, обуви, кожгалантереи аксессуаров, изделий из кожи и меха с последующей реализацией результатов на практике. (ПК-2) Обосновано выбирает и эффективно использует методы проектирования технологических процессов производств изделий легкой промышленности с учетом качественного преобразования системы «сырье- полуфабрикат - готовое изделие»; разрабатывает конструкторско-технологическую документацию (ПК-3)</p>
<p><b>Поставщики процесса:</b> Кафедры, участвующие в преподавании дисциплин, предшествующих изучению данной дисциплины: 1 Кафедра математических и естественнонаучных дисциплин 2 Кафедра химии, химической технологии и товароведения 3 Кафедра ТКШИ</p>	<p><b>Потребители процесса:</b> Студенты 3,4 курса очной формы обучения и их будущие работодатели</p>
<p><b>Управляющие воздействия:</b> - ФГОС ВО, - учебный план по направлению подготовки, - рабочая программа по дисциплине</p>	<p><b>Основные ресурсы:</b> время, отведенное рабочим учебным планом для изучения дисциплины (объем часов 360 /10з.е.), аудиторная нагрузка :лк – 86 час.; лб – 88 час, пз – 6 час.; самостоятельная работа -72 часа, контроль -54 часа аудиторный фонд, информационно-библиотечные ресурсы</p>
<p><b>Контролируемые параметры процесса:</b></p>	<p><b>Методы измерения параметров процесса:</b></p>

участие в аудиторной работе, выполнение лабораторных работ; выполнение практических работ; экзамен (5,6 семестры); зачет, курсовой проект (7семестр)	критерии оценок, рейтинговая шкала баллов, зачет или незачет
<b>Показатели результативности:</b> выполнение запланированных мероприятий в срок; рейтинг, обеспечивающий получение экзамена, зачета	<b>Периодичность оценки:</b> непрерывно согласно графику проведения занятий и по завершению изучения дисциплины

## 2 МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ В СТРУКТУРЕ ОП БАКАЛАВРИАТА

Дисциплина **Б1.О.26** «Технология швейных изделий» входит в блок Б1 «Дисциплины (модули)», обязательная часть. Полученные знания, умения и навыки используются обучающимися при прохождении производственной и преддипломной практик, подготовке курсового проекта и выпускной квалификационной работы.

Таблица 2.1 – Принципы построения дисциплины

Принцип ( <i>особенность</i> )	Содержание
1	2
<b>Ядро дисциплины</b>	<i>Основные принципы и методы обработки</i> изделий легкой промышленности
<b>Основные понятия дисциплины</b> (дидактические единицы)	Нормативная и техническая документация на одежду, машинные стежки и строчки, классификация ниточных швов, свойства машинных строчек, свойства ниточных швов, машинные иглы, челнок, петлитель, нитепротягиватели, механизм транспортирования материала, подбор швейных ниток и игл, ткани, трикотаж, процесс образования стежков, швейные машины и полуавтоматы, клеевые соединения деталей одежды, влажно-тепловая обработка, утюги, утюжильные столы,
<b>Обеспечение последующих дисциплин образовательной программы</b> (связи с последующими дисциплинами)	Обучающийся будет уметь: проектировать изделия легкой промышленности и процессы их изготовления ( <i>Технологический выбор оборудования; Технология швейных изделий из различных материалов; Проектирование изделий легкой промышленности в САПР, Конструкторско-технологическая подготовка производства швейных изделий</i> ); управлять ими ( <i>Экономика предприятия, управление производством, менеджмент и маркетинг</i> ).
<b>Практическая направленность</b> (практическая часть) дисциплины	Практическая часть дисциплины содержит: лабораторные работы, направленные на определение назначения, взаимосвязи и основное содержание всех

	включенных в учебный план блоков (модулей, разделов ОП, дисциплин, практик и т.п., промежуточных и итоговых аттестаций) Практические занятия направлены на закрепление полученных знаний в курсовом проекте по дисциплине
<b>Учет индивидуальных особенностей обучающихся, реализация права выбора способа учения</b>	Возможность работать в своем темпе; подбор индивидуальных заданий разного уровня сложности
<b>Описание основных “точек” контроля</b>	текущий и промежуточный контроль (защита лабораторных работ) экзамен-5,6 семестры; зачет 7 семестр
<b>Дисциплина и современные информационные технологии</b>	Текстовый редактор MS Word, графические редакторы Paint, MS Visio и другие презентации MS PowerPoint

### **3 ОЖИДАЕМЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ОБРАЗОВАНИЯ И КОМПЕТЕНЦИИ ОБУЧАЮЩЕГОСЯ ПО ЗАВЕРШЕНИЮ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ**

Ожидаемые результаты освоения обучающимися программы учебной дисциплины (цели) «Технология швейных изделий» представлены в таблице 3.1.

Таблица 3.1 – Результаты освоения обучающимися программы учебной дисциплины (цели дисциплины)

Наименование категории (группы) компетенций	Код компетенции	Результаты освоения ООП <i>Содержание компетенций</i>	Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине, задачи профессиональной деятельности (для ПК)	Формы и методы контроля и оценки результатов обучения
1	2	3	4	5
Проектная деятельность	ОПК-2	Способен участвовать в проектировании технологических процессов с учетом экономических, экологических, социальных и других ограничений	ИД-1опк-2 <b>Знать:</b> основные виды технологических процессов и оборудования производства изделий легкой промышленности. ИД-2опк-2 <b>Уметь:</b> проектировать технологические процессы с учетом экономических, экологических, социальных и других ограничений; оценивать технические возможности предприятия для изготовления изделий легкой промышленности. ИД-3опк-2 <b>Владеть:</b> принципами научно-обоснованного выбора оборудования и оснастки для производства изделий легкой промышленности; способностью оценивать оптимальность решения по выбору оборудования для проектируемых технологических процессов с учетом экономических, экологических, социальных и других ограничений	Текущий контроль: - устный опрос; - защита лабораторных работ, практических занятий
Оценка параметров	ОПК-3	Способен проводить измерения параметров материалов, изделий и технологических процессов	ИД-1опк-3 <b>Знать:</b> характеристики параметров материалов, используемых в производстве изделий легкой промышленности, технико-экономические показатели изделий и технические средства для измерения основных параметров технологических процессов. ИД-2опк-3 <b>Уметь:</b> проводить измерения параметров материалов, рассчитывать технико-экономические показатели изделий и использовать основные знания для идентификации и научно-обоснованного выбора оборудования и оснастки для проектируемых изделий с учетом их конструктивно-технологических и экономических параметров. ИД-3опк-3 <b>Владеть:</b> навыками проводить измерения параметров материалов,	Текущий контроль: - устный опрос; - защита лабораторных работ, практических занятий



Техническая документация	ОПК-6	Способен участвовать в разработке технологической документации на процессы производства изделий легкой промышленности	<p>изделий и технологических процессов производства изделий легкой промышленности с учетом технических возможностей предприятия.</p> <p><b>ИД-1</b>опк-6 Знать: виды технологической документации на процессы производства изделий легкой промышленности; состав информации и необходимые исходные данные для оформления технологической документации; порядок заполнения и оформления технологической документации</p> <p><b>ИД-2</b>опк-6 Уметь: заполнять различные документы на процессы производства изделий легкой промышленности; описывает порядок оформления технологической документации; анализировать правильность оформления технологической документации.</p> <p><b>ИД-3</b>опк-6 <b>Владеть:</b> умением собирать и систематизировать необходимую информацию для оформления технологической документации на процессы производства изделий легкой промышленности; способностью оценивать качество оформления технологической документации.</p>	Текущий контроль: - устный опрос; - защита лабораторных работ, практических занятий
Научно-исследовательская деятельность	ПК-1	Демонстрирует комплексные знания и системное понимание базовых основ методов, приемов и технологий в проектировании изделий технологических процессов и исследований и совершенствования процессов проектирования и	<p><b>Задача 1.</b> Изучение научно-технической информации, отечественного и зарубежного опыта по разработке и совершенствованию технологических процессов изготовления изделий легкой промышленности.</p> <p><b>ИД-1</b>пк-1 <b>Знать:</b> базовые основы методов, приемов и технологий в проектировании изделий и технологических процессов производства одежды, аксессуаров, изделий из меха.</p> <p><b>ИД-2</b>пк-1 <b>Уметь:</b> использовать знания базовых основ методов, приемов и технологий для исследования и совершенствования процессов проектирования и технологических процессов производства одежды, аксессуаров, изделий из меха.</p> <p><b>ИД-3</b>пк-1 <b>Владеть:</b> навыками совершенствования процессов проектирования</p>	Текущий контроль: - устный опрос; - защита лабораторных работ, практических занятий

		технологических процессов производства одежды, обуви, кожгалантереи, аксессуаров, изделий из кожи и меха аксессуаров	и технологических процессов производства одежды, аксессуаров, изделий из меха на основе проведенных исследований	
Научно-исследовательская деятельность	ПК-2	Принимает участие в исследованиях по совершенствованию технологических процессов производства одежды, обуви, кожгалантереи аксессуаров, изделий из кожи и меха с последующей реализацией результатов на практике.	<p><b>Задача 2.</b> Проведение вычислительных экспериментов, социологических и иных исследований, направленных на оптимизацию технологических процессов для обеспечения качества выпускаемой продукции</p> <p><b>Задача 3.</b> Создание теоретических моделей, планов, программ и методик, позволяющих прогнозировать свойства изделий легкой промышленности.</p> <p><b>ИД-1 ПК-2</b></p> <p><b>Знать:</b> основные пути совершенствования технологических процессов производства одежды, аксессуаров, изделий из меха</p> <p><b>ИД-2 ПК-2</b></p> <p><b>Уметь:</b> проводить исследования по совершенствованию технологических процессов производства одежды, обуви, кожгалантереи, аксессуаров, изделий из кожи и меха</p> <p><b>ИД-3 ПК-2</b></p> <p><b>Владеть:</b> опытом проведения и практической реализацией результатов исследований по совершенствованию технологических процессов производства одежды, обуви, кожгалантереи, аксессуаров, изделий из кожи и меха</p>	Текущий контроль: - устный опрос; - защита лабораторных работ, практических занятий
Технологическая деятельность	ПК-3	Обосновано выбирает и эффективно использует методы проектирования технологических процессов производства	<p><b>Задача 4.</b> Проектирование технологических процессов производств изделий легкой промышленности с учетом качества производного преобразования «сырье-полуфабрикат - готовое изделие»</p> <p><b>Задача 6.</b> Анализ, оценка, планирование затрат и эффективное использование основных и вспомогательных материалов, оборудования, соответствующих алгоритмов и программ расчетов параметров технологического процесса</p> <p><b>ИД-1 ПК-3</b></p>	Текущий контроль: - устный опрос; - защита лабораторных работ, практических занятий

		<p>изделий легкой промышленности с учетом качества преобразования системы «сырье-полуфабрикат - готовое изделие»; разрабатывает конструкторско-технологическую документацию</p>	<p><b>Знать:</b> методы и особенности проектирования технологических процессов производств изделий легкой промышленности; виды нормативно-технической документации  <b>ИД-2</b>пк-з  <b>Уметь:</b> обоснованно выбирать параметры проектируемых технологических процессов производств изделий легкой промышленности и применять типовые методы контроля качества выпускаемой продукции; проводить на практике анализ и оценку функциональной организации производственного процесса  <b>ИД-3</b>пк-з  <b>Владеть:</b> навыками использования соответствующих алгоритмов и программ расчетов параметров технологического процесса и проектирования технологических процессов производств изделий легкой промышленности с учетом анализа, оценки, планирования затрат и эффективного использования основных, вспомогательных материалов и оборудования</p>
--	--	---	--

## 4 СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

### 4.1 Объем дисциплины и виды учебной работы

Таблица 4.1 – Объем дисциплины и виды учебной работы  
(Выписка из рабочего учебного плана)

Форма контроля, семестр		Трудоёмкость							Вид уч. занят.	Распределение по курсам и семестрам		
		в часах						в ЗЕ		3 курс		4 курс
		с преподавателями				СРС	Всего			5сем.	6сем.	7сем.
Экз.	Зач.	Аудит. занятия			В т.ч. контактная			Контроль			17 Нед.	16 Нед.
		ЛК	ПЗ	ЛБ								
5,6	7	86	6	88	234	72	360	10	ЛК	36	34	16
						54	-	-	ПЗ	-	-	6
							-	-	ЛБ	36	34	18
									СР	29	33	10

Общая трудоёмкость дисциплины составляет **10 зачетных единицы, 360 часов**

### 4.2 Разделы дисциплины

Таблица 4.2 – Разделы дисциплины и виды учебной работы

№ п/п	Раздел дисциплины	Семестр	Вид учебной работы, включая самостоятельную работу студентов						Формы текущего контроля успеваемости
			трудоёмкость						
			в часах						
			лекции	лабораторные занятия	практические занятия	контактная работа	СР	в ЗЕ	
1	2	3	5	6	7		8	9	10
1	Виды соединений при изготовлении одежды	5	10	28	-	46	5	1,42	посещение лекций, защита ЛБ
2	Характеристика рабочих инструментов швейных машин	5	2	-	-	9	3	0,33	посещение лекций, защита ЛБ
3	Процессы образования машинных стежков и строчек	5	4	-	-	11	3	0,39	посещение лекций, защита ЛБ
4	Технологическая характеристика и применение	5	6	8	-	21	8	0,81	посещение лекций, защита ЛБ

	оборудования для изготовления одежды									
5	Клеевые и сварные соединения деталей одежды	5	4	-	-	11	4	0,41	посещение лекций, защита ЛБ	
6	Влажно-тепловая обработка швейных изделий	5	10	-	-	17	6	0,64	посещение лекций, СР оценивается на экзамене	
<b>Всего в 5 семестре</b>			36	36	-	115	29	4,0	<i>Итоговый контроль экзамен</i> –	
Контроль 27 (0,75з.е.)								<b>4,0</b>		
7	Методы обработки и сборки узлов и деталей одежды различных видов (верхняя одежда)	6	24	28	-	62	-	1,73	посещение лекций, защита ЛБ	
8	Технологический процесс обработки и сборки брюк	6	4	4	-	18	-	0,5	посещение лекций, защита ЛБ	
9	Технологический процесс обработки и сборки узлов и деталей одежды различных видов (легкая одежда)	6	4	2	-	19	33	1,44	посещение лекций, защита ЛБ, СР оценивается на экзамене	
10	Комплексная механизация и автоматизация обработки и сборки деталей и изделий различных видов	6	2	-	-	12	-	0,34	посещение лекций	
<b>Всего в 6 семестре</b>			34	34	-	111	33	4,0	<i>Итоговый контроль-экзамен</i>	
Контроль 27 (0,75з.е.)								<b>4,0</b>		
11	Основные операции экспериментального цеха швейного предприятия	7	10	8	6	31	8	1,1	посещение лекций, защита ЛБ	
12	Общая схема и основные этапы технологического процесса подготовительно-раскройного производства	7	2	-	-	9	1	0,27	посещение лекций, СР оценивается на зачете	
13	Подготовка материалов к раскрою и раскрой	7	4	10	-	22	1	0,63	посещение лекций, защита ЛБ	

	<b>Итого в 7 семестре</b>		16	18	6	62	10	<b>2,0</b>	Итоговый контроль -зачет
--	---------------------------	--	----	----	---	----	----	------------	--------------------------

### 4.3 Содержание разделов учебной дисциплины по видам занятий

#### 4.3.1 Лекционные занятия

Таблица 4.3 – Характеристика лекционных учебных занятий и самостоятельной работы

№ раздела	Наименование раздела дисциплины, используемые образовательные технологии, интерактивные методы)	Содержание раздела			
		№ темы	Наименование темы, дидактика	Объем, час	Ссылки на компетенции
1	2	3	4	5	6
<b>5 семестр</b>					
1	Виды соединений при изготовлении одежды (ЛК-дискуссия);IT-методы	1.1	Нормативная и техническая документация на одежду.	2	ОПК-2, ОПК-3, ПК-2
		1.2	Машинные стежки и строчки. Классификация ниточных швов	4*	
		1.3	Основные свойства машинных строчек	2*	
		1.4	Основные свойства ниточных швов	2	
	Самостоятельное изучение	СИ-1	Общая характеристика отечественной швейной промышленности	0,5	
		СИ-2	Характеристика конструкции основных деталей кроя плечевых изделий на примере мужского пиджака; поясных изделий на примере юбок и брюк.	1	
		СИ-3	Общая характеристика ГОСТ, ОСТ, СТП, ТУ, техническое описание на модель, инструкция	0,5	
		СИ-4	Строение и область применения ручных строчек прямого, косого крестообразного и петлеобразного стежков	1	

		СИ-5	Сравнительная характеристика распускаемости различных видов челночных и цепных стежков. Примеры использования общей формулы расхода ниток на машинную строчку применительно к различным видам челночных и цепных строчек	1	ОПК-2, ОПК-3, ПК-2
		СИ-6	Общая характеристика соединительных, краевых и отделочных ниточных швов	1	
Промежуточный контроль:		- тестирование по вопросам темы			
1	Контактная работа	СРП	Самостоятельная работа под руководством преподавателя	-	
		КАТ	Контроль за текущей аттестацией	0,5	
		КСР	Контроль самостоятельной работы студентов	7,5	
		Итого:		8	
<i>Итого по разделу 1 (ЛК/СИ/контакт)</i>		10/5/8			
2	Характеристика рабочих инструментов швейных машин(ЛК-дискуссия);IT-методы	2.1	Общая характеристика машинных игл Общая характеристика челноков и петлителей. Характеристика нитепритягивателей Работа механизма транспортирования материала	2*	ОПК-2, ОПК-3, ПК-2
		СИ-7	Подбор швейных ниток и игл для тканей и трикотажа. Факторы, влияющие на повреждение материалов иглой. Общая характеристика челноков, петлителей и нитепритягивателей швейных машин. Факторы, влияющие на посадку материалов при стачивании	2	
	СИ-8	Способы уменьшения посадки материалов при стачивании	1		
Промежуточный контроль:		- тестирование по вопросам темы			
2	Контактная работа	КАТ	Контроль за текущей аттестацией	0,5	
		КСР	Контроль самостоятельной	0,5	

			работы студентов		
		СРП	Самостоятельная работа под руководством преподавателя	6	
		Итого:		7	
<i>Итого по разделу 2 (ЛК/СИ/контакт)</i>		2/3/7			
3	Процессы образования машинных стежков и строчек (ЛК-дискуссия); ИТ-методы	3.1	Технологическая схема процесса образования челночных и цепных стежков	4*	ОПК-2, ОПК-3, ПК-1, ПК-2
	Самостоятельное изучение	СИ-9	Технологическая схема процесса образования двухниточного челночного стежка, цепной однониточной потайной подшивочной строчки. Технологическая схема процесса образования цепной однониточной краеоб-меточной строчки, цепной трехниточной краеобметочной строчки	3	
Промежуточный контроль:		- тестирование по вопросам темы			
3	Контактная работа	КАТ	Контроль за текущей аттестацией	0,5	
		КСР	Контроль самостоятельной работы студентов	0,5	
		СРП	Самостоятельная работа под руководством преподавателя	6,0	
		Итого:		7,0	
<i>Итого по разделу 3 (ЛК/СИ/контакт)</i>		4/3/7			
4	Технологическая характеристика и применяемое оборудование для изготовления одежды (ЛК-дискуссия); ИТ-методы	4.1	Общая характеристика швейных машин и полуавтоматов	6	ОПК-2, ОПК-3, ПК-1, ПК-2
	Самостоятельное изучение	СИ-10	Технологическая характеристика универсальных, специальных и специализированных швейных машин, специальных полуавтоматов и автоматов	8	
Промежуточный контроль:		- тестирование по вопросам темы			
4	Контактная работа	КАТ	Контроль за текущей аттестацией	0,5	
		КСР	Контроль самостоятельной	6,0	



			работы студентов		
		СРП	Самостоятельная работа под руководством преподавателя	0,5	
		Итого:		7,0	
<i>Итого по разделу 4 (ЛК/СИ/контакт)</i>		6/8/7			
5	Клеевые и сварные соединения деталей одежды (ЛК-дискуссия); ИТ-методы	5.1	Клеевые соединения деталей одежды, их сущность	2	ОПК-2, ОПК-3, ПК-1, ПК-2
		5.2	Сварные соединения деталей одежды, их сущность	2	
	СИ-11	Клеи, применяемые в швейной промышленности. Общая характеристика клеевых материалов, применяемых при изготовлении швейных изделий. Применение сварки	4		
Промежуточный контроль:		- тестирование по вопросам темы			
5	Контактная работа	КАТ	Контроль за текущей аттестацией	0,5	
		КСР	Контроль самостоятельной работы студентов	0,5	
		СРП	Самостоятельная работа под руководством преподавателя	6,0	
		Итого:		7,0	
<i>Итого по разделу 5 (ЛК/СИ/контакт)</i>		4/4/7			
6	Влажно-тепловая обработка швейных изделий (ЛК-дискуссия); ИТ-методы	6.1	Влажно-тепловая обработка швейных изделий (ВТО), ее сущность	2*	ОПК-2, ОПК-3, ПК-1, ПК-2
		6.2	Технологическая характеристика утюгов, утюжильных столов	2*	
		6.3	Технологическая характеристика прессов	2*	
		6.4	Гладильные туннели, каландры, паровоздушные манекены, топперы, отпарочные камеры	2*	
		6.5	Операции ВТО. Направления совершенствования ВТО.	2*	
	СИ-12	Технологическая характеристика утюгов и утюжильных столов. Оборудование для ВТО:	6		

			карусельные прессы, ПВМ, топперы, гладильные камеры, отпариватели.		
Промежуточный контроль:		- тестирование по вопросам темы			
6	Контактная работа	КАТ	Контроль за текущей аттестацией	0,5	
		КСР	Контроль самостоятельной работы студентов	6,0	
		СРП	Самостоятельная работа под руководством преподавателя	0,5	
		Итого:		7	
<i>Итого по разделу 6 (ЛК/СИ/контакт)</i>		10/6/7			
<b>Итоговый контроль:</b>		<b>экзамен</b>			
<i>Итого по семестру 5 (ЛК/СИ/контакт)</i>		36/29/79			
<i>Итого интерактивные формы обучения:</i>		22			
<b>6 семестр</b>					
7	Методы обработки и сборки узлов и деталей одежды различных видов (верхняя одежда) (ЛК-дискуссия); ИТ-методы	7.1	Общие сведения о процессах изготовления одежды. Основные способы представления технологического процесса: технологическая последовательность обработки швейных изделий и ее характеристики; технологическая карта, графическая модель обработки	2*	ОПК-2, ОПК-6, ПК-3
		7.2	Начальная обработка основных деталей	2*	
		7.3	Технологический процесс обработки и сборки карманов	10	
		7.4	Технологический процесс обработки и сборки бортов	4*	
		7.5	Технологический процесс обработки и сборки воротников	2*	
		7.6	Технологический процесс обработки и сборки рукавов	2*	
		7.7	Технологический процесс обработки и сборки подкладки и утепляющей прокладки	2*	
		Промежуточный контроль:		- тестирование по вопросам темы	
7	Контактная	КАТ	Контроль за текущей	1	

	работа		аттестацией		
		КСР	Контроль самостоятельной работы студентов	2,5	
		СРП	Самостоятельная работа под руководством преподавателя	6,5	
		Итого:		10	
<i>Итого по разделу 7 (ЛК/СИ/контакт)</i>		24/-/10			
8	Технологический процесс обработки и сборки брюк (ЛК-дискуссия); IT-методы	8.1	Технологический процесс обработки и сборки брюк Обработка застежки и пояса брюк различными методами	4	ОПК-2, ОПК-6, ПК-3
Промежуточный контроль:		- тестирование по вопросам темы			
8	Контактная работа	КАТ	Контроль за текущей аттестацией	1	
		КСР	Контроль самостоятельной работы студентов	2,5	
		СРП	Самостоятельная работа под руководством преподавателя	6,5	
		Итого:		10	
<i>Итого по разделу 8 (ЛК/СИ/контакт)</i>		4/-/10			
9	Технологический процесс обработки и сборки узлов и деталей одежды различных видов (легкая одежда) (ЛК-дискуссия); IT-методы	9.1	Технологический процесс обработки юбок. Технологический процесс изготовления легкого платья.	2	ОПК-2, ОПК-6, ПК-3
		9.2	Технологический процесс изготовления мужских сорочек	2	
	СИ-13	Обработка карманов, воротников, застежки, рукавов в женском легком платье	11		
	СИ-14	Обработка карманов, воротников, застежки, рукавов, низа в мужской сорочке	22		
Промежуточный контроль:		- тестирование по вопросам темы			
9	Контактная работа	КАТ	Контроль за текущей аттестацией	1	
		КСР	Контроль самостоятельной работы студентов	2,5	
		СРП	Самостоятельная работа под руководством преподавателя	9,5	
		Итого:		13	
<i>Итого по разделу 9 (ЛК/СИ/контакт)</i>		4/33/13			

10	Комплексная механизация и автоматизация обработки и сборки деталей и изделий различных видов (ЛК-дискуссия); ИТ-методы	10.1	Комплексная механизация и автоматизация обработки и сборки деталей и изделий различных видов Инновационные методы сборки деталей и изделий различных видов	2	ОПК-2, ОПК-6, ПК-3
Промежуточный контроль:		- тестирование по вопросам темы			
10	Контактная работа	КАТ	Контроль за текущей аттестацией	1	
		КСР	Контроль самостоятельной работы студентов	2,5	
		СРП	Самостоятельная работа под руководством преподавателя	6,5	
		Итого:		10	
<i>Итого по разделу 10 (ЛК/СИ/контакт)</i>		2/-/10			
<b>Итоговый контроль:</b>		<b>экзамен</b>			
<i>Итого по семестру 6 (ЛК/СИ/контакт)</i>		34/33/43			
<b>Итого интерактивные формы обучения:</b>		14			
<b>7 семестр</b>					
11	Основные операции экспериментального цеха швейного предприятия (ЛК-дискуссия); ИТ-методы	11.1	Группы экспериментального цеха и их функции	2	ОПК-2, ОПК-3, ОПК-6, ПК-2
		11.2	Рациональное использование материалов на швейных предприятиях. Способы выполнения раскладок лекал. Факторы, влияющие на экономичность расхода материалов	2	
		11.3	Сущность серийного расчета и основные этапы расчета	2	
		11.4	Нормирование расхода материалов на швейных предприятиях. Методы нормирования расхода материалов. Виды норм расхода материала	2	
		11.5	Безостатковый расчет кусков ткани в настилы. Способы безостаткового расчета кусков материала	2	
	Самостоятельное изучение	СИ-15	Функции экспериментального цеха, применяемое оборудование.	1	

			Виды лекал. Способы определения площади лекал		
		СИ-16	Направления совершенствования методов рационального размещения лекал в раскладке	1	
		СИ-17	Принципы объединения размеров и ростов в раскладке. Компоновка раскладок лекал и правила ее выполнения. Карта раскроя и расчет ее показателей	3	
		СИ-18	Пооперационные, поиздельные и групповые нормы расхода материалов Назначение эксперименталь-ных раскладок. Порядок разработки, утверждения и изменения норм расхода материалов на изделие	2	
		СИ-19	Раскладка лекал, их сравнительная характеристика и экономичность в зависимости от различных факторов	1	
Промежуточный контроль:			- тестирование по вопросам темы		
11	Контактная работа	КАТ	Контроль за текущей аттестацией	2	
		КСР	Контроль самостоятельной работы студентов	3	
		СРП	Самостоятельная работа под руководством преподавателя	2	
		Итого:		7	
<i>Итого по разделу 11 (ЛК/СИ/контакт)</i>			10/8/7		
12	Общая схема и основные этапы технологического процесса подготовительно-раскройного производства (ЛК-дискуссия); ИТ-методы	12.1	Операции подготовительного производства. Графическая модель технологического процесса подготовки материалов к раскрою.	2	ОПК-2, ОПК-3, ОПК-6, ПК-2
	Самостоятельное изучение	СИ-20	Задачи подготовительного цеха. Документация подготовительного цеха	1	
Промежуточный контроль:			- тестирование по вопросам темы		
12	Контактная	КАТ	Контроль за текущей	1	

	работа		аттестацией		
		КСР	Контроль самостоятельной работы студентов	3	
		СРП	Самостоятельная работа под руководством преподавателя	3	
		Итого:		7	
<i>Итого по разделу 12 (ЛК/СИ/контакт)</i>		2/1/7			
13	Подготовка материалов к раскрою и раскрой (ЛК-дискуссия); IT-методы	13.1	Основные операции раскройного цеха	2	ОПК-2, ОПК-3, ОПК-6, ПК-2
		13.2	Методы резания материалов. Раскрой материалов. Оборудование для раскроя швейных изделий.	2	
	Самостоятельное изучение	СИ-21	Нормативная и техническая документация, используемая в раскройном производстве. Оборудование и приспособления для настиления. Методы резания материалов. Раскрой материалов	1	
Промежуточный контроль:			+ тестирование по вопросам темы		
13	Контактная работа	КАТ	Контроль за текущей аттестацией	5	
		КСР	Контроль самостоятельной работы студентов	2	
		СРП	Самостоятельная работа под руководством преподавателя	1	
		Итого:		8	
<i>Итого по разделу 13 (ЛК/СИ/контакт)</i>		4/1/8			
<b>Итоговый контроль:</b>		<b>зачет</b>			
<i>Итого по семестру 7 (ЛК/СИ/контакт)</i>		16/10/38			
<b>Итого по учебной дисциплине (ЛК/СИ/контакт)</b>		86/72/160			
<b>Итого интерактивные формы обучения</b>		36*			

### 4.3.2 Лабораторные занятия

Работа выполняется в мини-коллективах по 2-3 человека.

Таблица 4.4 – Характеристика лабораторных учебных занятий

Ссылки на цели	№ ЛБ	Наименование темы лабораторного занятия	Объем, час	Учебная деятельность студента
1	2	3	4	5
<b>семестр 5</b>				
ОПК-2, ОПК-3, ПК-2	ЛР-1.1	Ассортимент и конструкция швейных изделий. Требования, предъявляемые к одежде. <b>(Метод развивающейся кооперации)</b>	8 (4*)	<b>Выполняя задания</b> , обучающийся: <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>формулирует</b> цель работы;</li> <li>• <b>знакомится</b> с требованиями, предъявляемыми к одежде, с ассортиментом швейных изделий;</li> <li>• <b>знакомится</b> с деталями кроя верхней и легкой одежды;</li> <li>• <b>осваивает</b> разработку описания внешнего вида изделий различных ассортиментных групп</li> </ul>
ОПК-2, ОПК-3, ПК-2	ЛР-1.2	Строение ручных стежков и строчек	4	<b>Выполняя задания</b> , обучающийся: <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>формулирует</b> цель работы</li> <li>• <b>знакомится</b> с основными видами ручных стежков, назначением и техническими условиями их выполнения;</li> <li>• <b>осваивает</b> приемы выполнения ручных строчек</li> </ul>
ОПК-2, ОПК-3, ПК-2	ЛР-1.3	Освоение приемов работы на швейных машинах. Изучение строения ниточных швов <i>(проблемное и индивидуальное обучение, разбор конкретных ситуаций)</i>	8	<b>Выполняя задания</b> , обучающийся : <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>формулирует</b> цель работы;</li> <li>• <b>знакомится</b> с основными видами приемов работ на швейных машинах;</li> <li>• <b>осваивает</b> основные приемы работы на швейных машинах челночного и цепного стежков;</li> <li>• <b>осваивает</b> методы выполнения соединительных, краевых и отделочных швов;</li> <li>• <b>формулирует</b> вывод по работе;</li> <li>• <b>представляет</b> альбом выполненных ниточных швов.</li> </ul>
ОПК-2, ПК-2	ЛР-1.4	Основные свойства машинных швов <i>(проблемное и индивидуальное обучение, разбор конкретных ситуаций)</i>	6	<b>Выполняя задания</b> , обучающийся : <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>формулирует</b> цель работы;</li> <li>• <b>знакомится</b> с основными свойствами ниточных швов, факторами, влияющими на прочностные характеристики ниточных соединений.;</li> <li>• <b>осваивает</b> методику проведения испытаний;</li> <li>• <b>представляет</b> таблицы с выполненными расчетами;</li> <li>• <b>формулирует</b> вывод по работе.</li> </ul>

ОПК-2, ОПК-3, ПК-1	ЛР- 1.5	Режимы работы швейных машин (проблемное и индивидуальное обучение, разбор конкретных ситуаций)	6	<p>Выполняя задания, обучающийся :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>формулирует</b> цель работы;</li> <li>• <b>знакомится</b> с факторами, влияющими на посадку материалов при стачивании;</li> <li>• <b>осваивает</b> способы устранения посадки и стягивания ;</li> <li>• <b>представляет</b> таблицы с выполненными расчетами;</li> <li>• <b>формулирует</b> вывод по работе.</li> </ul>
ПК-1, ПК-2, ПК-3	ЛР- 1.6	Изучение и выявление технологических дефектов. Разработка технологических режимов	4	<p>Выполняя задания, обучающийся:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>знакомится</b> с классификацией технологических дефектов;</li> <li>• <b>осваивает</b> визуальное определение технологических дефектов и разрабатывает способы их устранения;</li> <li>• <b>разрабатывает</b> рекомендации по выбору режимов технологической обработки предложенного узла</li> </ul>
<b>Итого по семестру 5</b>			<b>36</b>	
<b>Семестр 6</b>				
ОПК-2, ОПК-6, ПК-3	ЛР- 7.1	Обработка внешнего прорезного кармана с клапаном и двумя обтачками в мужском пиджаке (проблемное и индивидуальное обучение, разбор конкретных ситуаций)	4	<p>Выполняя задания, обучающийся:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>формулирует</b> цель работы;</li> <li>• <b>знакомится</b> с деталями кроя, методами обработки узла; направлениями совершенствования методов обработки;</li> <li>• <b>осваивает</b> метод обработки узла;</li> <li>• <b>осваивает</b> принципы составления технологической карты;</li> <li>• <b>изготавливает</b> узел обработки;</li> <li>• <b>оформляет</b> отчет по работе;</li> <li>• <b>формулирует</b> вывод по работе.</li> </ul>
ОПК-2, ОПК-6, ПК-3	ЛР- 7.2	Обработка внешнего прорезного кармана с листочкой в мужском пиджаке (проблемное и индивидуальное обучение, разбор конкретных ситуаций)	4	<p>Выполняя задания, обучающийся :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>формулирует</b> цель работы;</li> <li>• <b>знакомится</b> с деталями кроя, методами обработки узла;</li> <li>• направлениями совершенствования методов обработки;</li> <li>• <b>осваивает</b> метод обработки узла;</li> <li>• <b>осваивает</b> принципы составления технологической карты;</li> <li>• <b>изготавливает</b> узел обработки;</li> <li>• <b>оформляет</b> отчет по работе</li> </ul>
ОПК-2, ОПК-6, ПК-3	ЛР- 7.3	Обработка бокового непрорезного кармана в мужских брюках (проблемное и индивидуальное обучение, разбор конкретных ситуаций)	4	<p>Выполняя задания, обучающийся :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>формулирует</b> цель работы;</li> <li>• <b>знакомится</b> с деталями кроя, методами обработки узла; направлениями совершенствования методов обработки;</li> <li>• <b>осваивает</b> метод обработки узла;</li> <li>• <b>осваивает</b> принципы составления</li> </ul>



				технологической карты; <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>изготавливает</b> узел обработки;</li> <li>• <b>оформляет</b> отчет по работе;</li> <li>• <b>формулирует</b> вывод по работе.</li> </ul>
ОПК-2, ОПК-6, ПК-3	ЛР-7.4	Обработка и сборка бортов и воротника в мужском пиджаке <i>(проблемное и индивидуальное обучение, разбор конкретных ситуаций)</i>	4	Выполняя задания, обучающийся : <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>формулирует</b> цель работы;</li> <li>• <b>знакомится</b> с деталями кроя, методами обработки узла; направлениями совершенствования методов обработки;</li> <li>• <b>осваивает</b> метод обработки узла;</li> <li>• <b>осваивает</b> принципы составления технологической карты;</li> <li>• <b>изготавливает</b> узел обработки;</li> <li>• <b>оформляет</b> отчет по работе;</li> <li>• <b>формулирует</b> вывод по работе.</li> </ul>
ОПК-2, ОПК-6, ПК-3	ЛР-7.5	Обработка шлиц рукавов в мужском пиджаке <i>(проблемное и индивидуальное обучение, разбор конкретных ситуаций)</i>	2	Выполняя задания, обучающийся : <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>формулирует</b> цель работы;</li> <li>• <b>знакомится</b> с деталями кроя, методами обработки узла; направлениями совершенствования методов обработки;</li> <li>• <b>осваивает</b> метод обработки узла;</li> <li>• <b>осваивает</b> принципы составления технологической карты;</li> <li>• <b>изготавливает</b> узел обработки;</li> <li>• <b>оформляет</b> отчет по работе;</li> <li>• <b>формулирует</b> вывод по работе.</li> </ul>
ОПК-2, ОПК-6, ПК-3	ЛР-7.6	Обработка рукавов в мужском зимнем пальто <i>(проблемное и индивидуальное обучение, разбор конкретных ситуаций)</i>	4	Выполняя задания, обучающийся : <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>формулирует</b> цель работы;</li> <li>• <b>знакомится</b> с деталями кроя, методами обработки узла; направлениями совершенствования методов обработки;</li> <li>• <b>осваивает</b> метод обработки узла;</li> <li>• <b>осваивает</b> принципы составления технологической карты;</li> <li>• <b>изготавливает</b> узел обработки;</li> <li>• <b>оформляет</b> отчет по работе;</li> <li>• <b>формулирует</b> вывод по работе.</li> </ul>
ОПК-2, ОПК-6, ПК-3	ЛР-8.1	Обработка застежки и пояса мужских брюк <i>(проблемное и индивидуальное обучение, разбор конкретных ситуаций)</i>	4	Выполняя задания, обучающийся : <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>формулирует</b> цель работы;</li> <li>• <b>знакомится</b> с деталями кроя, методами обработки узла; направлениями совершенствования методов обработки;</li> <li>• <b>осваивает</b> метод обработки узла;</li> <li>• <b>осваивает</b> принципы составления технологической карты;</li> <li>• <b>изготавливает</b> узел обработки;</li> <li>• <b>оформляет</b> отчет по работе;</li> <li>• <b>формулирует</b> вывод по работе.</li> </ul>

ОПК-2, ОПК-6, ПК-3	ЛР- 9.1	Обработка застежки и воротника женского платья ( <i>проблемное и индивидуальное обучение, разбор конкретных ситуаций</i> )	4	<p>Выполняя задания, обучающийся :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>формулирует</b> цель работы;</li> <li>• <b>знакомится</b> с деталями кроя, методами обработки узла; направлениями совершенствования методов обработки;</li> <li>• <b>осваивает</b> метод обработки узла;</li> <li>• <b>осваивает</b> принципы составления технологической карты;</li> <li>• <b>изготавливает</b> узел обработки;</li> <li>• <b>оформляет</b> отчет по работе;</li> <li>• <b>формулирует</b> вывод по работе.</li> </ul>
ОПК-2, ОПК-6, ПК-3	ЛР- 7.7	Выбор методов обработки карманов в верхней одежде. Расчет экономической эффективности ( <i>проблемное и индивидуальное обучение, разбор конкретных ситуаций</i> )	4	<p>Выполняя задания, обучающийся :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>формулирует</b> цель работы;</li> <li>• <b>знакомится</b> с методами обработки, расчетом норм времени на технологически-неделимые операции;</li> <li>• <b>осваивает</b> расчет норм времени при внедрении новых методов обработки узла;</li> <li>• <b>осваивает</b> расчет показателей эффективности;</li> <li>• <b>оформляет</b> отчет по работе;</li> <li>• <b>формулирует</b> вывод по работе.</li> </ul>
<b>Итого по семестру 6</b>			<b>34</b>	
<b>7 семестр</b>				
ОПК-2, ОПК-3, ОПК-6, ПК-2	ЛР- 11.1	Определение площадей лекал ( <i>проблемное и индивидуальное обучение, разбор конкретных ситуаций</i> )	2	<p>Выполняя задания, обучающийся :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>формулирует</b> цель работы;</li> <li>• <b>знакомится</b> со способами определения площадей лекал;</li> <li>• <b>осваивает</b> различные способы определения площади лекал, сравнительную характеристику способов определения площади лекал;</li> <li>• <b>выполняет</b> экспериментальную часть работы;</li> <li>• <b>оформляет</b> отчет по работе;</li> <li>• <b>формулирует</b> вывод по работе.</li> </ul>
ОПК-2, ОПК-3, ОПК-6, ПК-2	ЛР- 11.2	Факторы, влияющие на экономичность раскладки ( <i>проблемное и индивидуальное обучение, разбор конкретных ситуаций</i> )	4	<p>Выполняя задания, обучающийся :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>формулирует</b> цель работы;</li> <li>• <b>знакомится</b> с характеристикой потерь, возникающих при изготовлении изделий на швейных предприятиях;</li> <li>• <b>осваивает</b> выполнение раскладок лекал;</li> <li>• <b>выполняет</b> заданную раскладку и <b>производит</b> сравнительную характеристику выполненной раскладки лекал;</li> <li>• <b>рассчитывает</b> экономичность</li> </ul>

				раскладки лекал в зависимости от различных факторов <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>оформляет</b> отчет по работе;</li> <li>• <b>формулирует</b> вывод по работе.</li> </ul>
ОПК-6, ПК-2	ЛР- 11.3	Серийный расчет (ручным способом) <i>(проблемное и индивидуальное обучение, разбор конкретных ситуаций)</i>	4	<i>Выполняя задания, обучающийся :</i> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>формулирует</b> цель работы;</li> <li>• <b>знакомится с расчетом раскладок</b> лекал и настилов на швейных предприятиях;</li> <li>• <b>осваивает</b> принципы объединения размеров и ростов в раскладке;</li> <li>• <b>выполняет</b> экспериментальную часть работы – компоновку раскладок лекал с учетом правил ее выполнения,</li> <li>• <b>выполняет</b> карту раскроя и рассчитывает ее показатели</li> <li>• <b>оформляет</b> отчет по работе;</li> <li>• <b>формулирует</b> вывод по работе.</li> </ul>
ОПК-6, ПК-2	ЛР- 11.4	Нормирование расхода материалов <i>(проблемное и индивидуальное обучение, разбор конкретных ситуаций)</i>	4	<i>Выполняя задания, обучающийся :</i> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>формулирует</b> цель работы;</li> <li>• <b>знакомится</b> с нормированием расхода и рациональным использованием материалов на швейных предприятиях;</li> <li>• <b>осваивает</b> расчет пооперационных, поиздельных и групповых норм расхода материалов;</li> <li>• <b>выполняет</b> экспериментальную часть работы – расчет норм расхода материалов,</li> <li>• <b>оформляет</b> отчет по работе;</li> <li>• <b>формулирует</b> вывод по работе</li> </ul>
ОПК-6, ПК-2	ЛР- 11.5	Безостатковый расчет кусков (ручным способом) <i>(проблемное и индивидуальное обучение, разбор конкретных ситуаций)</i>	4	<i>Выполняя задания, обучающийся :</i> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>формулирует</b> цель работы;</li> <li>• <b>знакомится</b> с сущностью безостаткового метода расчета материалов при подготовке их к раскрою;</li> <li>• <b>осваивает</b> способы безостаткового расчета кусков материала на два и три настила;</li> <li>• <b>выполняет</b> экспериментальную часть работы;</li> <li>• <b>оформляет</b> отчет по работе;</li> <li>• <b>формулирует</b> вывод по работе.</li> </ul>
		<b>Итого по семестру 7</b>	<b>18</b>	
		<b>Итого по дисциплине</b>	<b>88</b>	
		<b>Итого интерактивные формы обучения</b>	<b>4</b>	

### 4.3.3 Практические занятия

Таблица 4.5 – Характеристика практических занятий

Ссылки на цели	№ ПЗ	Наименование темы практического занятия	Объем, час	Учебная деятельность студента
1	2	3	4	5
<b>Семестр 7</b>				
ОПК-2 ОПК-6 ПК-1 ПК-3	ПЗ-1- ПЗ-3	Структура и этапы выполнения курсового проекта	6	<b>Выполняя</b> курсовой проект, обучающийся: Осваивает, закрепляет, углубляет и соединяет знания по смежным и взаимосвязанным дисциплинам с целью их дальнейшего применения в производственной деятельности.
<b>Итого по семестру 7</b>			<b>6</b>	
<b>Итого по дисциплине</b>			<b>6</b>	

### 4.3.4 Курсовой проект

Выполнение курсового проекта направлено на углубление и закрепление знаний по дисциплине «Технология швейных изделий».

Целью курсового проекта является разработка технологической документации на промышленное изготовление швейного изделия.

В ходе выполнения курсового проекта решаются следующие задачи:

- разработка требований к изделию и материалам;
- выбор моделей и материалов для изготовления проектируемого изделия;
- выбор методов обработки, технологического оборудования и режимов обработки;
- составление технологической последовательности изготовления изделия;
- разработка графической модели технологического процесса;
- экономическая оценка эффективности изготовления изделия в условиях швейного производства.

Темой курсового проекта может быть разработка технологического процесса изготовления швейного изделия заданного ассортимента с указанием вида материала, возрастной и ценовой группы потребителей.

Исходными материалами для выполнения курсового проекта являются:

- эскизы моделей - аналогов проектируемого изделия;
- типовые (фабричные) технологические последовательности обработки моделей;
- техническая характеристика используемого оборудования.

В процессе работы обучающиеся разрабатывают следующую технологическую документацию:

- техническое задание на проектирование изделия;

- описание внешнего вида модели (моделей) и спецификацию деталей кроя;
- режимы технологической обработки;
- технологическую последовательность обработки изделия;
- графическую модель процесса изготовления изделия.

Курсовой проект выполняется на 4 курсе в 7 семестре в строго установленные сроки. Результаты работы представляются в виде пояснительной записки и графической части, включающей технологическую карту на обработку изделия (узла).

Оформление пояснительной записки и чертежей производится в соответствии с требованиями стандартов и методических указаний.

## 5 ОБРАЗОВАТЕЛЬНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

При освоении дисциплины используются следующие сочетания видов учебной работы с методами и формами активизации познавательной деятельности бакалавров для достижения запланированных результатов обучения и формирования компетенций (таблица 5.1).

Таблица 5.1 – Интерактивные образовательные технологии

Методы и формы активизации деятельности	Виды учебной деятельности			
	ЛК	ПЗ	ЛБ	СРС
Дискуссия	+			
IT-методы	+			
Кейс-задача	+	+	+	+
Модульное обучение	+		+	+
Командная работа	+		+	+
Опережающая СРС		+	+	+
Индивидуальное обучение		+	+	+
Проблемное обучение		+	+	+
Обучение на основе опыта		+		+

Для достижения поставленных целей преподавания дисциплины реализуются следующие средства, способы:

- теоретический материал дисциплины изучается на лекциях с использованием мультимедиа;
- самостоятельное изучение теоретического материала дисциплины с использованием Internet – ресурсов, специальной учебной и научной литературы;

- закрепление теоретического материала при выполнении лабораторных работ с использованием IT-технологий, выполнение проблемно-ориентированных, творческих заданий.

## 6 УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ САМОСТОЯТЕЛЬНОЙ РАБОТЫ. ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА ДЛЯ ТЕКУЩЕГО КОНТРОЛЯ УСПЕВАЕМОСТИ, ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ ПО ИТОГАМ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

В соответствии с ФГОС ВО выпускник по направлению подготовки 29.03.01 Технология изделий легкой промышленности, Профиль Инновационные технологии одежды и аксессуаров, (степенью) «бакалавр» после изучения данной дисциплины должен обладать следующими компетенциями, представленными в таблице 6.1. Содержание самостоятельной работы обучающихся представлено в таблице 6.2.

Таблица 6.1 – Компетентностные характеристики обучающегося

Индекс	Содержание компетенции	Технологии формирования	Форма оценочного средства
1	2	4	5
ОПК-2	Способен участвовать в проектировании технологических процессов с учетом экономических, экологических, социальных и других ограничений	ЛК, ЛБ, ПЗ, СРС	- защита ЛР; - защита ПЗ; - собеседование; - вопросы к экзамену, зачету; - выполнение КП
ОПК-3	Способен проводить измерения параметров материалов, изделий и технологических процессов		
ОПК-6	Способен участвовать в разработке технологической документации на процессы производства изделий легкой промышленности		
ПК-1	Демонстрирует комплексные знания и системное понимание базовых основ методов, приемов и технологий в проектировании изделий и технологических процессов исследования и совершенствования процессов проектирования и технологических процессов производства одежды, обуви, кожгалантереи, аксессуаров, изделий из кожи и меха аксессуаров		
ПК-2	Принимает участие в исследованиях по совершенствованию технологических процессов производства одежды, обуви, кожгалантереи аксессуаров, изделий из кожи и меха с последующей реализацией результатов на практике.		
ПК-3	Обосновано выбирает и эффективно использует методы проектирования технологических процессов производств изделий легкой промышленности с учетом качественного преобразования системы «сырье- полуфабрикат - готовое изделие»; разрабатывает конструкторско-технологическую документацию		

Таблица 6.2 – Содержание самостоятельной работы обучающихся

№ п/п	Виды самостоятельной работы	Тема дисциплины	Форма контроля
1	Изучение учебно-методической и научно-методической литературы	СИ- 1- СИ-21 ПЗ-1- ПЗ-3 ЛР-1 - ЛР-11	собеседование
2	Подготовка к выполнению и защите лабораторных работ	ЛР-1 - ЛР-11	Защита ЛР
3	Подготовка к выполнению и защите практических занятий	ПЗ-1- ПЗ-3	Защита курсового проекта

*На самостоятельную работу выделяется: 72 часа, контроль 54 часа.*

6.1 Для проверки знаний обучающихся предусматриваются следующие формы контроля:

К-1 Защита лабораторных работ;

К-2 Балльно-рейтинговая система БРС

К-3 Экзамены по дисциплине, включающие в себя лекционный курс и самостоятельную работу 5,6 семестра.

К-4 Зачет по дисциплине, включающий в себя лекционный курс и самостоятельную работу 7 семестра.

К-5 Дифференциальный зачет (защита курсовой работы) в 7 семестре.

Самостоятельное изучение вопросов проверяется при защите ЛР по соответствующим темам и при сдаче зачета (экзаменов) с использованием балльно-рейтинговой системы (БРС).

Образец балльно-рейтингового листа приведен в ПРИЛОЖЕНИИ А (таблицы А.1-А.6)

6.2 Оценочные материалы для текущего контроля и аттестации студента представлены в методических указаниях «Фонд оценочных материалов по дисциплине «Технология швейных изделий».

#### 6.2.1 Вопросы к экзамену

##### (5 семестр)

- 1 Общая характеристика отечественной швейной промышленности.
- 2 Характеристика конструкции основных деталей кроя плечевых изделий на примере мужского пиджака.
- 3 Характеристика конструкции основных деталей кроя поясных изделий: юбок, брюк.
- 4 Общая характеристика категорий стандартов на одежду (ГОСТ, ОСТ, СТП).

- 5 Общая характеристика нормативно-технической документации на одежду (ТУ, техническое описание на модель, инструкция).
- 6 Общая характеристика машинных стежков и строчек (класс 100, класс 300).
- 7 Общая характеристика машинных стежков и строчек (класс 400, класс 500).
- 8 Основные свойства машинных строчек; распускаемость и расход ниток на строчку. Сравнительная характеристика распускаемости различных видов челночных и цепных стежков.
- 9 Существующие способы определения расхода ниток на машинные строчки. Вывод общей формулы расхода ниток на машинную строчку.
- 10 Примеры использования общей формулы расхода ниток на машинную строчку применительно к различным видам челночных и цепных строчек.
- 11 Машинные ниточные швы. Основные параметры, существующие классификации. Общая характеристика соединительных ниточных швов.
- 12 Общая характеристика краевых ниточных швов.
- 13 Общая характеристика отделочных ниточных швов.
- 14 Основные свойства ниточных швов. Факторы, влияющие на прочность ниточных соединений.
- 15 Общая характеристика машинных игл. Конструкция иглы. Классификация игл на типы, модели и номера.
- 16 Прорубаемость материалов при стачивании. Факторы, влияющие на повреждение материалов иглой.
- 17 Общая характеристика челноков, петлителей и нитепритягивателей швейных машин.
- 18 Характеристика регуляторов натяжения нити в швейной машине.
- 19 Факторы, влияющие на посадку материалов при стачивании.
- 20 Способы уменьшения посадки материалов при стачивании.
- 21 Технологическая характеристика универсальных швейных машин.
- 22 Технологическая характеристика специальных и специализированных швейных машин.
- 23 Технологическая характеристика полуавтоматов и полуавтоматов.
- 24 Подбор швейных ниток и игл для тканей трикотажа.
- 25 Основные принципы выбора оборудования для конкретного ассортимента и изделия.
- 26 Сущность клеевого способа соединения деталей одежды. Клеи, применяемые в швейной промышленности. Свойства клеевых соединений.
- 27 Общая характеристика клеевых материалов, применяемых при изготовлении швейных изделий.
- 28 Сваривание термопластичных материалов. Виды сварки: экзотермическая и эндотермическая.
- 29 Сущность процесса ВТО. Основные параметры ВТО. Способы ВТО: глажение, прессование, отпаривание.
- 30 Технологическая характеристика утюгов. Классификация утюгов.
- 31 Технологическая характеристика утюжилных столов
- 32 Классификация прессов. Классические прессы.



33 Прессы для дублирования деталей изделий.

34 Оборудование для ВТО: карусельные прессы, ПВМ, топперы, гладильные камеры, отпариватели.

35 Основные операции ВТО.

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО  
ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ  
НТИ (филиал) РГУ им. А.Н. Косыгина

ЭКЗАМЕНАЦИОННЫЙ БИЛЕТ № 2

По дисциплине: Технология швейных изделий

Профиль: «Инновационные технологии одежды и аксессуаров»  
ФТиД 29.03.01 Курс 3 семестр 6

1 Знать: Основные способы представления технологического процесса: технологическая последовательность обработки швейных изделий и ее характеристики; технологическая карта.

2 Уметь: представить схему сборки, режимы обработки, применяемое оборудование для обработки внутреннего непрорезного кармана в женской одежде, расположенного в шве соединения подкладки с подбортом.

3 Представить эскиз, технические условия и класс швов, обрабатываемых при изготовлении данного узла

Составил:  
доц., к.т.н. Арчинова Е.В.

Утверждаю: Зав. кафедрой ТКШИ  
проф., д.т.н. Мокеева Н.С.

Дата:

### (6 семестр)

1 Общие сведения о процессе изготовления одежды. Характеристика методов последовательной, последовательно-параллельной и параллельной обработки. Экономическая оценка методов обработки.

2 Основные способы представления технологического процесса: технологическая последовательность обработки швейных изделий и ее характеристики; технологическая карта.

3 Представление технологического процесса обработки изделия в виде графической модели. Основные характеристики графической модели обработки.

4 Обработки шлицы с клеевыми прокладками в среднем шве спинки мужского пиджака. Схема сборки, режимы обработки, применяемое оборудование.

5 Обработка шлицы с клеевыми материалами (прокладка, сетка, паутинка) в среднем шве спинки пальто. Схема сборки, режимы обработки, применяемое оборудование.

6 Обработка внешнего прорезного кармана с клапаном и двумя обтачками в потоке 3 поколения. Схема сборки, режимы обработки, применяемое оборудование.

7 Обработка внешнего прорезного кармана с «молнией» и двумя обтачками в куртке. Схема сборки, режимы обработки, применяемое оборудование.

8 Обработка внешнего прорезного кармана с клапаном и одной обтачкой в мужском пальто без подкладки. Схема сборки, режимы обработки, применяемое оборудование.

- 9 Обработка прорезного кармана с листочкой с втачными концами в женском пальто из смесовой ткани. Схема сборки, режимы обработки, применяемое оборудование.
- 10 Обработка внешнего прорезного кармана с листочкой в мужском пиджаке в потоке 3 поколения. Схема сборки, режимы обработки, применяемое оборудование.
- 11 Обработка внешнего прорезного кармана с листочкой на задней половине брюк. Схема сборки, режимы обработки, применяемое оборудование.
- 12 Обработка внутреннего кармана с обтачкой и лорнетного кармана с двумя обтачками в мужском пиджаке в потоке 3 поколения. Схема сборки, режимы обработки, применяемое оборудование.
- 13 Обработка внутреннего прорезного кармана в женской одежде, расположенного в шве соединения подкладки с подбортом. Схема сборки, режимы обработки, применяемое оборудование.
- 14 Обработка бокового непрорезного кармана мужских брюк в потоках 3 поколения. Схема сборки, режимы обработки, применяемое оборудование.
- 15 Обработка бокового непрорезного кармана мужских брюк в потоке 2 поколения. Схема сборки, режимы обработки, применяемое оборудование.
- 16 Обработка внешнего непрорезного бокового кармана, расположенного в рельефном шве переда женского зимнего пальто из драпа. Схема сборки, режимы обработки, применяемое оборудование.
- 17 Обработка непрорезного кармана в джинсах. Схема сборки, режимы обработки, применяемое оборудование.
- 18 Обработка и соединение накладных карманов с изделием накладным швом. Схема сборки, режимы обработки, применяемое оборудование.
- 19 Обработка и соединение накладных карманов в мужском пальто стачным швом. Схема сборки, режимы обработки, применяемое оборудование.
- 20 Обработка накладного кармана с дополнительным прорезом, обработанным обтачками, в мужской куртке. Схема сборки, режимы обработки, применяемое оборудование.
- 21 Обработка внутренней потайной застежки в мужском пальто из смесовой ткани. Схема сборки, режимы обработки, применяемое оборудование.
- 22 Обработка застежек, расположенных в шве обтачивания борта подбортом в женском пальто из смесовой ткани. Схема сборки, режимы обработки, применяемое оборудование.
- 23 Обработка бортовой прокладки и сборка бортов в потоках 3 поколения. Схема сборки, режимы обработки, применяемое оборудование.
- 24 Направления совершенствования обработки и сборки бортов в верхней одежде.
- 25 Обработка и сборка воротника мужского костюма. Схема сборки, режимы обработки, применяемое оборудование.
- 26 Обработка и сборка воротника мужского пальто. Схема сборки, режимы обработки, применяемое оборудование.

- 27 Обработка и сборка меховых (искусственный и натуральный мех) воротников. Схема сборки, применяемое оборудование.
- 28 Обработка пристегивающего мехового воротника в женском пальто. Схема сборки, режимы обработки, применяемое оборудование.
- 29 Соединение воротника с изделием накладным швом. Схема сборки, режимы обработки, применяемое оборудование.
- 30 Соединение воротника с изделием стачным швом. Схема сборки, режимы обработки, применяемое оборудование.
- 31 Обработка вытачной, отлетной и открытой шлиц рукава в мужском пиджаке. Схема сборки, режимы обработки, применяемое оборудование.
- 32 Обработка рукавов с притачными манжетами (с застежкой, без застежки) в мужских куртках, женских пальто. Схема сборки, режимы обработки, применяемое оборудование.
- 33 Обработка рукавов с отложными манжетами из основной ткани. Схема сборки, режимы обработки, применяемое оборудование.
- 34 Обработка подкладки рукавов и утепляющей прокладки и соединение их с рукавом.
- 35 Соединение притачной по низу подкладки в мужском пиджаке. Схема сборки, режимы обработки, применяемое оборудование.
- 36 Соединение отлетной по низу подкладки с изделием. Схема сборки, режимы обработки, применяемое оборудование.
- 37 Обработка пристегивающей подкладки с изделием. Схема сборки, режимы обработки, применяемое оборудование.
- 38 Соединение подкладки с окантованными внутренними срезами с изделием. Схема сборки, режимы обработки, применяемое оборудование.
- 39 Соединение утепляющей прокладки с изделием. Схема сборки, режимы обработки, применяемое оборудование.
- 40 Обработка застежки брюк в потоке 3 поколения. Схема сборки, режимы обработки, применяемое оборудование.
- 41 Обработка пояса брюк корсажной лентой. Обработка низа брюк. Схема сборки, режимы обработки, применяемое оборудование.
- 42 Обработка застежки брюк на петли-пуговицы. Схема сборки, режимы обработки, применяемое оборудование.
- 43 Обработка пояса брюк сборным корсажем (2 варианта обработки). Схема сборки, режимы обработки, применяемое оборудование.
- 44 Общая схема обработки и сборки мужской сорочки (обработка карманов, воротников, застежки, рукавов, низа). Схема сборки, режимы обработки, применяемое оборудование.
- 45 Общая схема обработки и сборки женского легкого платья (обработка карманов, воротников, застежки, рукавов). Применяемое оборудование

**6.3 Вопросы к зачету (7семестр)**

- 1 Основные функции экспериментального цеха. Технологический процесс и оборудование для основных операций экспериментального цеха.
- 2 Способы определения площади лекал. Их сравнительная характеристика и применяемое оборудование.
- 3 Виды раскладок лекал. Обмеловки, светокопии, трафареты. Их назначение и сравнительная характеристика.
- 4 Экономичность раскладки лекал. Факторы, влияющие на экономичность раскладки лекал.
- 5 Основные требования к выполнению раскладки лекал для разных видов тканей (гладкокрашенных, в полоску, клетку, с ворсом).
- 6 Пути повышения экономичности раскладок лекал.
- 7 Виды остатков материала при раскрое: маломерные, рациональные, нерациональные. Причины возникновения потерь материала при раскрое.
- 8 Методы безостаткового расчета кусков. Характеристика механизированного способа расчета кусков.
- 9 Методика ручного расчета кусков материала на 2-3- настила.
- 10 Характеристика структуры норм расхода материала (чистый расход, потери). Содержание «Инструкции по нормированию материалов в массовом производстве швейных изделий».
- 11 Классификация норм расхода материала. Характеристика и расчет операционных норм.
- 12 Назначение и расчет поиздельных и групповых норм.
- 13 Основные операции процесса нормирования. Методы нормирования расхода материалов (расчетный, экспериментальный, с использованием ЭВМ).
- 14 Направления совершенствования нормирования расхода материалов: оперативный анализ расхода, сортировка отходов, многокомлектные раскладки, адаптивное конструирование.
- 15 Серийный раскрой. Понятия нормальной и расчетной серии. Расчет серий.
- 16 Расчет обмеловок и задания раскройному цеху. Составление карты раскроя для легкого платья и верхней одежды.
- 17 Принципы объединения размеров и ростов в раскладке.
- 18 Основные функции подготовительного цеха. Оборудование и транспортные средства подготовительного цеха.
- 19 Количественная и качественная приемка материалов в подготовительном цехе. Оборудование для разбраковки материалов
- 20 Поштучное и партионное хранение материалов в подготовительном цехе. Оборудование для хранения материалов.
- 21 Основные функции раскройного цеха. Характеристика операций раскройного цеха.
- 22 Настиление материалов. Основные параметры настила. Способы настиления материалов.
- 23 Оборудование для ручного настиления материалов.

- 24 Оборудование для машинного настиляния. Факторы, влияющие на выбор настилочного оборудования.
- 25 Раскрой текстильных материалов. Классификация способов раскроя.
- 26 Характеристика контактных способов раскроя: механический, электрический. Их классификация, применяемое оборудование.
- 27 Вырезание деталей универсальным режущим инструментом. Этапы раскроя традиционным способом. Схемы резания передвижными и стационарными раскройными машинами.
- 28 Классификация и характеристика передвижных и стационарных раскройных машин. Выбор раскройных машин в зависимости от свойств материалов.
- 29 Классификация способов раскроя специальным инструментом.
- 30 Механический способ раскроя: метод ножа, ножниц, пиления. Качество края при вырезании.
- 31 Заключительные операции раскройного цеха. Применяемое оборудование.
- 32 Технологический процесс раскроя при традиционном технологическом процессе. Характеристика применяемого оборудования.
- 33 Технологический процесс раскроя при использовании полуавтоматического оборудования.
- 34 Характеристика настилочных машин. Их применение с учетом свойств настиляемых материалов.
- 35 Факторы, влияющие на качество края при вырезании.
- 36 Характеристика передвижных раскройных машин с пластинчатым и дисковым ножом. Их применение в зависимости от свойств материала.
- 37 Характеристика стационарных раскройных машин. Их применение в зависимости от свойств материала.
- 38 Раскрой текстильных материалов лучом лазера и плазмой. Их достоинства и недостатки.
- 39 Выбор оборудования для настиляния и раскроя растяжимых и нерастяжимых материалов в полосу, в клетку.

## **7 УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ**

Информация по учебно-методическому и информационному обеспечению дисциплины «Технология швейных изделий» представлена в таблице 7.1.

## **8 УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ДИСЦИПЛИНЫ**

8.1 Материально-техническое обеспечение дисциплины «Технология швейных изделий»:

Информация о наличии специализированных аудиторий, лабораторий, технических средств обучения и т.д. представлена в таблице 8.1.

Таблица 8.1 – Обеспечение образовательного процесса

№ п/п	Наименование дисциплины в соответствии с рабочим учебным планом	Наименование оборудованных учебных кабинетов, объектов для проведения лабораторных/практических занятий с перечнем основного оборудования	Фактический адрес учебных кабинетов и объектов
Б1. О.26	Технология швейных изделий	<p><b>лекции:</b> Учебная аудитория для проведения занятий лекционного и семинарского типа, групповых и индивидуальных консультаций, текущего контроля, промежуточной аттестации – ауд. 301</p> <p>Аудиторная мебель – столы 26 шт., стулья 66 шт., стол преподавателя, доска аудиторная для писания мелом. Персональный компьютер с базовым лицензионным программным обеспечением и подключенным к сети Интернет. Комплект демонстрационного оборудования (экран и мультимедиа проектор). Кондиционер – 2 шт.</p> <p><b>лабораторные работы , практические занятия</b></p> <p>Учебная аудитория для проведения лабораторных занятий, групповых и индивидуальных консультаций, текущего контроля, промежуточной аттестации, проведения групповых и индивидуальных консультаций по выполнению курсовых проектов (Лаборатория «Технологии швейного производства») – ауд. 304</p> <p>Аудиторная мебель – столы со швейным оборудованием – 10 шт, стулья 18 шт., стол преподавателя, стол лаборанта, доска аудиторная для писания мелом. Комплект учебно-наглядных пособий по дисциплине Ноутбук с базовым лицензионным программным обеспечением и подключением к сети Интернет. Комплект демонстрационного оборудования (экран и мультимедиа проектор).</p>	Новосибирск, Красный проспект, 35 (НТИ (филиал) РГУ им. А.Н.Косыгина)

Таблица 7.1 – Обеспечение образовательного процесса по дисциплине «Технология швейных изделий» учебной и учебно-методической литературой.

№ п/п	Наименование дисциплины в соответствии с рабочим учебным планом	Автор, название, место издания, издательство, год издания учебной и учебно-методической литературы	Количество экземпляров, шт	Количество экземпляров литературы на одного обучающегося, шт
1	2	3	4	5
<b>Б.1 Дисциплины (модули)</b>				
	Технология швейных изделий	<p><b>Основная литература:</b>  Б-1 Меликов, Е.Х.Технология швейных изделий [Текст]: учеб. для вузов /Е.Х.Меликов, С.С. Иванов, Р.А. Дель [и др.]; под ред. Е.Х. Меликова, Е.Г. Андреевой. – М.: КолосС, 2009. – 519 с.  <b>Дополнительная литература:</b>  Б-2 Лабораторный практикум по технологии швейных изделий / Е. Х. Меликов, Л.В. Золотцева, В.Е. Мурыгин[и др.]. – М.: КДУ, 2007. – 270 с.  Б-3 Першина, Л.Ф.Технология швейного производства[Текст]: учебник/ Л.Ф.Першина, С.В.Петрова. – М.: КДУ, 2007. – 416 с.  Б-4 Оборудование для влажно-тепловой обработки [Текст]: учебник для студ. / В.Е. Кузьмичев, Н. Г. Папина. – М.: Академия, 2011. – 192 с.  Б-5 ГОСТ 12807-2003. Изделия швейные. Классификация стежков, строчек, швов. – М.: Стандартинформ, 2005. – 115 с.  <b>Электронный ресурс удаленного доступа</b> <a href="http://www.znanium.com/">http://www.znanium.com/</a>.  Б-6 Умняков П.Н.Технология швейных изделий: История моды мужских костюмов и особенности технологии [Электронный ресурс]: Учебное пособие / П.Н.Умняков, Н.В.Соколов и др.; Под общ. ред. П.Н.Умнякова - М.: Форум: НИЦ ИНФРА-М, 2014 - 264 с. - URL: <a href="http://znanium.com/catalog.php?item=orkco&amp;code=a0af9abc-2b93-11e5-98ba-90b11c31de4c&amp;page=5">http://znanium.com/catalog.php?item=orkco&amp;code=a0af9abc-2b93-11e5-98ba-90b11c31de4c&amp;page=5</a> (дата обращения 29.08.2019). – Режим доступа: для авториз. пользователей.  Б-7 Конопальцева Н.М.Новые технологии в производстве специальной и спортивной одежды[Электронный ресурс]: Учебное пособие / Н.М.Конопальцева, Н.А.Крюкова, Л.В.Морозова. - М.: Форум: НИЦ ИНФРА-М,2013 -240с.. - (Высшее образование: Бакалавр.). – URL:<a href="http://znanium.com/catalog.php?item=orkco&amp;code=a0af9abc-2b93-11e5-98ba-90b11c31de4c&amp;page=6#none">http://znanium.com/catalog.php?item=orkco&amp;code=a0af9abc-2b93-11e5-98ba-90b11c31de4c&amp;page=6#none</a> (дата обращения 29.08.2019). – Режим доступа: для авториз. пользователей.</p>	30  199 10 3 5  Эл.ресурс	Более 1
Б1.О.26			Эл.ресурс	Эл.ресурс

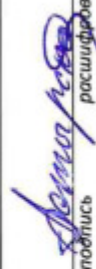
1	2	3	4	5
	<p><a href="http://znanium.com/catalog.php?item=orkso&amp;code=a0af9abc-2b93-11e5-98ba-90b11c31de4c&amp;page=6#none">http://znanium.com/catalog.php?item=orkso&amp;code=a0af9abc-2b93-11e5-98ba-90b11c31de4c&amp;page=6#none</a> (дата обращения 29.08.2019). – Режим доступа: для авториз. пользователей.</p> <p><b>Учебно-методическая литература:</b></p> <p>Б-9 Демская А.А.. Методические указания по дисциплине «Технология изделий легкой промышленности» для проведения лабораторной работы «Строение ниточных швов» для студентов направлений 29.03.01,29.03.05,54.03.01. – Новосибирск: НТИ (филиал) РГУ им.А.Н.Косыгина, 2019. – 18с. – URL: <a href="https://is.nirgu.ru/file_save.php?filename=3033">https://is.nirgu.ru/file_save.php?filename=3033</a> (дата обращения 29.08.2019). – Режим доступа: для авториз. пользователей.</p> <p>Б-10 Яковлева С. В. Методические указания по дисциплине «Технология изделий легкой промышленности» для проведения лабораторной работы «Основные свойства машинных строчек и швов» для студентов направлений 29.03.01,29.03.05,54.03.01.– Новосибирск: НТИ (филиал) РГУ им.А.Н.Косыгина, 2019. – 19 с.</p> <p>Б-11 Вершинина И.В. Методические указания по дисциплине «Технология изделий легкой промышленности» для проведения лабораторной работы «Обработка внешнего прорезного кармана с клапаном и двумя обтачками в мужском пиджаке. Обработка внешнего прорезного кармана с листочкой с настрочными концами в мужском пиджаке» для студентов направлений 29.03.01,29.03.05,54.03.01. – Новосибирск: НТИ (филиал) РГУ им.А.Н.Косыгина, 2019. –38 с. – URL: <a href="https://is.nirgu.ru/file_save.php?filename=3031">https://is.nirgu.ru/file_save.php?filename=3031</a>(дата обращения 29.08.2019). – Режим доступа: для авториз. пользователей.</p> <p>Б-12 Вершинина И.В. Методические указания по дисциплине «Технология изделий легкой промышленности» для проведения лабораторной работы «Обработка и сборка бортов и воротников в мужском пиджаке» для студентов направлений 29.03.01,29.03.05,54.03.01. – Новосибирск: НТИ (филиал) РГУ им.А.Н.Косыгина, 2019. –18 с. – URL: <a href="https://is.nirgu.ru/file_save.php?filename=2954">https://is.nirgu.ru/file_save.php?filename=2954</a>(дата обращения 29.08.2019). – Режим доступа: для авториз. пользователей.</p> <p>Б-13 Демская А.А. Методические указания для курсового и дипломного проектирования по дисциплине «Технология изделий легкой промышленности» «Разработка технологической карты на швейное изделие (узел)» для студентов направлений 29.03.01,29.03.05,54.03.01. – Новосибирск: НТИ (филиал) РГУ им.А.Н.Косыгина, 2019. –45 с.</p> <p>Б.14 Петрова Е.В. Методические указания по дисциплине «Технология изделий легкой промышленности» для проведения лабораторной работы «Обработка бокового непрорезного кармана мужских брюк» для студентов направлений 29.03.01,29.03.05,54.03.01. – Новосибирск: НТИ</p>	<p>19</p> <p>11</p> <p>8</p> <p>5</p> <p>5</p> <p>5</p> <p>7</p>		



	<p>(филиал) РГУ им. А.Н.Косыгина, 2019. – 14с. – URL: <a href="https://is.ntirgu.ru/file_save.php?filename=2959">https://is.ntirgu.ru/file_save.php?filename=2959</a>(дата обращения 29.08.2019). – Режим доступа: для авториз. пользователей.</p> <p>Б-15 Арчинова Е.В. Методические указания по дисциплине «Технология изделий легкой промышленности» для проведения лабораторной работы «Обработка шлиц рукавов в мужском пиджаке» для студентов направлений 29.03.01,29.03.05,54.03.01.– Новосибирск: НТИ (филиал) РГУ им.А.Н.Косыгина, 2019. – 9 с. – URL:<a href="https://is.ntirgu.ru/file_save.php?filename=3030">https://is.ntirgu.ru/file_save.php?filename=3030</a>(дата обращения 29.08.2019). – Режим доступа: для авториз. пользователей.</p> <p>Б-16 Арчинова Е.В. Методические указания по дисциплине «Технология изделий легкой промышленности» для проведения лабораторной работы «Обработка рукава в мужском зимнем пальто» для студентов направлений 29.03.01,29.03.05,54.03.01. – Новосибирск: НТИ (филиал) РГУ им.А.Н.Косыгина, 2019. – 7 с. – URL:<a href="https://is.ntirgu.ru/file_save.php?filename=2964">https://is.ntirgu.ru/file_save.php?filename=2964</a> (дата обращения 29.08.2019). – Режим доступа: для авториз. пользователей.</p> <p>Б-17 Яковлева С.В. Методические указания по дисциплине «Технология изделий легкой промышленности» для проведения лабораторной работы «Обработка застежки и пояса мужских брюк» для студентов направлений 29.03.01,29.03.05,54.03.01. – Новосибирск: НТИ (филиал) РГУ им.А.Н.Косыгина, 2019. – 19 с. – URL:<a href="https://is.ntirgu.ru/file_save.php?filename=2955">https://is.ntirgu.ru/file_save.php?filename=2955</a>(дата обращения 29.08.2019). – Режим доступа: для авториз. пользователей.</p> <p>Б-18 Редько-Левченко Т.Л. Методические указания по дисциплине «Технология изделий легкой промышленности» для проведения лабораторной работы «Обработка воротника и застежки женского легкого платья» для студентов направлений 29.03.01,29.03.05,54.03.01. – Новосибирск: НТИ (филиал) РГУ им.А.Н.Косыгина, 2019. – 26 с. – URL:<a href="https://is.ntirgu.ru/file_save.php?filename=2960">https://is.ntirgu.ru/file_save.php?filename=2960</a>(дата обращения 29.08.2019). – Режим доступа: для авториз. пользователей.</p> <p>Б-19 Демская А.А. Методические указания по дисциплине «Технология швейных изделий» для проведения лабораторной работы «Выбор и обоснование методов обработки. Расчет экономической эффективности выбранных методов» для студентов направлений 29.03.01,29.03.05,54.03.01. – Новосибирск: НТИ (филиал) РГУ им.А.Н.Косыгина, 2019. – 29 с. – URL:<a href="https://is.ntirgu.ru/file_save.php?filename=3014">https://is.ntirgu.ru/file_save.php?filename=3014</a>(дата обращения 29.08.2019). – Режим доступа: для авториз. пользователей.</p> <p>Б-20 Редько-Левченко Т.Л. Методическое указание к курсовой работе по дисциплине «Технология изделий легкой промышленности» для студентов очной и заочной форм обучения направления 29.03.05. – Новосибирск: НТИ (филиал) «РГУ им.А.Н.Косыгина», 2019. – 57 с. –</p>	<p>7</p> <p>В составе практикума</p> <p>14</p> <p>1</p> <p>1</p>
--	--	--

	<p>URL:<a href="https://is.ntirgu.ru/file_save.php?filename=3061">https://is.ntirgu.ru/file_save.php?filename=3061</a>(дата обращения 29.08.2019). – Режим доступа: для авториз. пользователей.</p> <p>13 Б-21 Яковлева С.В. Лабораторный практикум по дисциплине «Технология изделий легкой промышленности» для проведения лабораторных работ: «Способы определения площадей лекал швейных изделий. Изучение факторов, влияющих на экономичность раскладки лекал. Нормирование расхода материалов» для студентов направлений 29.03.01,29.03.05,54.03.01. – Новосибирск: НТИ (филиал) РГУ им.А.Н.Косыгина, 2019. – 48 с. – URL: <a href="https://is.ntirgu.ru/file_save.php?filename=2941">https://is.ntirgu.ru/file_save.php?filename=2941</a>(дата обращения 29.08.2019). – Режим доступа: для авториз. пользователей.</p> <p>12 Б-22 Арчинова Е. В. Методические указания по дисциплине «Технология изделий легкой промышленности» для проведения лабораторной работы «Расчет обмеловок и задания раскройному цеху (расчет серий)» для студентов направлений 29.03.01,29.03.05,54.03.01. – Новосибирск: НТИ (филиал) РГУ им.А.Н.Косыгина, 2019. – 17 с. – URL: <a href="https://is.ntirgu.ru/file_save.php?filename=2943">https://is.ntirgu.ru/file_save.php?filename=2943</a>(дата обращения 29.08.2019). – Режим доступа: для авториз. пользователей.</p> <p>7 Б-23 Арчинова Е.В. Методические указания по дисциплине «Технология изделий легкой промышленности» для проведения лабораторной работы «Расчет норм расхода материалов» для студентов направлений 29.03.01,29.03.05,54.03.01. – Новосибирск: НТИ (филиал) РГУ им.А.Н.Косыгина, 2019. – 42 с. – URL: <a href="https://is.ntirgu.ru/file_save.php?filename=2939">https://is.ntirgu.ru/file_save.php?filename=2939</a>(дата обращения 29.08.2019). – Режим доступа: для авториз. пользователей.</p> <p>8 Б-24 Арчинова Е.В. Методические указания по дисциплине «Технология изделий легкой промышленности» для проведения лабораторной работы «Безостатковый расчет кусков ткани в настилы» для студентов направлений 29.03.01,29.03.05,54.03.01. – Новосибирск: НТИ (филиал) РГУ им.А.Н.Косыгина, 2019. – 29 с. – URL: <a href="https://is.ntirgu.ru/file_save.php?filename=2937">https://is.ntirgu.ru/file_save.php?filename=2937</a>(дата обращения 29.08.2019). – Режим доступа: для авториз. пользователей.</p> <p>10</p>
--	---

Заведующая библиотекой \_\_\_\_\_



личная подпись

расшифровка подписи

дата

**10 ПРОТОКОЛ СОГЛАСОВАНИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ  
С ДРУГИМИ ДИСЦИПЛИНАМИ НАПРАВЛЕНИЯ  
НА 2019/ 2020 УЧЕБНЫЙ ГОД**

Наименование дисциплины, изучение которой опирается на данную	Кафедра	Предложения об изменениях в рабочей программе, подпись зав.кафедрой	Решение, принятое кафедрой, разрабатывающей программу. Подпись зав. кафедрой
1. Технологический выбор оборудования 2. Технология швейных изделий из различных материалов	ТКШИ  ТКШИ	<i>согласовано</i> <i>И Леонеева</i>  <i>согласовано</i> <i>И Леонеева</i>	<i>И Леонеева</i>  <i>И Леонеева</i>

Декан ФТиД \_\_\_\_\_

*Вершнина И.В.*  
личная подпись

Вершнина И.В.

*29.08.19*

## ДОПОЛНЕНИЯ И ИЗМЕНЕНИЯ К РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЕ НА 2020/2021 УЧЕБНЫЙ ГОД

В рабочую программу дисциплины «Технология швейных изделий»  
вносятся следующие изменения:


Дополнен список литературных источников:

1. Епифанцева, Д. Д. Факторы, влияющие на эффективность внедрения инновационных технологий на производстве / Д. Д. Епифанцева. — Текст: непосредственный// Молодой ученый. - 2018.-№22(208). - С. 402-403

Рабочая программа пересмотрена на заседании кафедры ТКШИ.

Протокол №1 от «27» августа 2020 г.

Заведующий      ТКШИ            Вершинина И.В.      «27» 08 2020г.  
кафедрой

Заведующий      Русских Н.И.      «27» 08 2020г.  
библиотекой      

Внесенные изменения утверждаю:  
Декан      ФТиД            Арчинова Е.В.      «27» 08 2020г.

## ДОПОЛНЕНИЯ И ИЗМЕНЕНИЯ К РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЕ НА 2021/2022 УЧЕБНЫЙ ГОД

В рабочую программу дисциплины «Технология швейных изделий» внести следующие изменения:

Дополнить список литературных источников:

1. Умняков, П. Н. Технология швейных изделий: История моды мужских костюмов и особенности процессов индустриального производства : учеб. пособие / П.Н. Умняков, Н.В. Соколов, С.А. Лебедев ; под общ. ред. П.Н. Умнякова. — Москва : ФОРУМ : ИНФРА-М, 2018. — 263 с.- URL: <https://znanium.com/read?id=304296>

Программа практики пересмотрена на заседании кафедры ТКШИ.

Протокол №1 от «30» августа 2021 г.

Заведующий кафедрой ТКШИ  Вершинина И.В. «30»\_08\_2021г.

Заведующий библиотекой  Русских Н.И. «30»\_08\_2021г.

Внесенные изменения утверждаю:  
Декан ФТиД  Арчинова Е.В. «30»\_08\_2021г.

## ДОПОЛНЕНИЯ И ИЗМЕНЕНИЯ К РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЕ НА 2022/2023 УЧЕБНЫЙ ГОД

С учетом развития науки, техники, культуры, технологий и социальной сферы в рабочую программу «Технология швейных изделий» для направления 29.03.01 «Технология изделий легкой промышленности» внести следующие изменения:

Дополнен список литературных источников:

1. Павлухина, В. В. Технология, свойства одежды: учебное пособие / В. В. Павлухина. - Уфа : НБ им. А.-З. Валиди РБ, 2022. - 212 с. : ил.
2. Шьем на машинке: секреты мастерства / перевод с английского. - Москва : КоЛибри: Азбука-Аттикус, 2021. - 160 с.
3. Васильев, А. А. Формула моды: тайны прошлого, тренды настоящего, взгляд в будущее / А. А. Васильев. - Москва : Эксмо, 2021. - 368 с. : ил.

Рабочая программа пересмотрена на заседании кафедры ТКШИ.

Протокол №1 от «29» августа 2022 г.

Заведующий ТКШИ  Вершинина И.В. «28» 08 2022г.  
кафедрой

Заведующий  Русских Н.И. «29» 08 2022г.  
библиотекой

Внесенные изменения утверждаю:  
Декан ФТиД  Арчинова Е.В. «29» 08 2022г.

## 9 УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКАЯ КАРТА ДИСЦИПЛИНЫ

№ нед.	Номер темы учебных занятий			Используемые учебно-методические материалы	Самостоятельная работа студентов (СРС)	Форма контроля
	ЛК	ЛР	ПЗ			
<b>5 семестр</b>						
1	ЛК-1.1	ЛР-1.1	-	Б-1,Б-2,Б-3,Б-5	СИ-1,2,3	К2
2	ЛК-1.2	ЛР-1.1	-	Б-1,Б-2,Б-3	СИ-5,6	К2
3	ЛК-1.2		-	Б-1,Б-2,Б-3,Б-5	СИ-2,4	К2
4	ЛК-1.3	ЛР-1.2	-	Б-1,Б-2,Б-3		К2
5	ЛК-1.4		-	Б-1,Б-2,Б-3	СИ-4	К2
6	ЛК-2.1	ЛР-1.3	-	Б-1,Б-2,Б-3,Б-5	СИ-7	К2, К1-1.1
7	ЛК-3.1		-	Б-1,Б-2,Б-3,Б-9	СИ-5	К2
8	ЛК-3.1	ЛР-1.3	-	Б-1,Б-2,Б-3,Б-5	СИ-8	К2, К1-1.2
9	ЛК-4.1		-	Б-1,Б-2,Б-3,Б-9	СИ-5,9	К2
10	ЛК-4.1	ЛР-1.4	-	Б-1,Б-2,Б-3,Б-5	СИ-9	К2, К1-1.3
11	ЛК-4.1		-	Б-1,Б-2,Б-3,Б-10	СИ-6,10	К2
12	ЛК-5.1	ЛР-1.4, ЛР-1.5	-	Б-1,Б-2,Б-3,Б-5	СИ-11	К2
13	ЛК-5.2		-	Б-1,Б-2,Б-3,Б-10	СИ-6,11	К2
14	ЛК-6.1	ЛР-1.5	-	Б-1,Б-2,Б-3,Б-5	СИ-12	К2, К1-1.4
15	ЛК-6.2		-	Б-1,Б-2,Б-3	СИ-8,12	К2, КР 1
16	ЛК-6.3	ЛР-1.6	-	Б-1,Б-2,Б-3,Б-4,Б-5	СИ-12	К2
17	ЛК-6.4, ЛК-6.5		-	Б-1,Б-2,Б-3,Б-4	СИ-8,12	К2, К1-1.5, КР 2 К2, К1-1.6
<b>6 семестр</b>						
1	ЛК-7.1	ЛР-7.1	-	Б-1,Б-2,Б-3,Б-4,Б-5,Б-6,Б-11,Б-13	СИ-13,14	К2, К1-7.1
2	ЛК-7.2		-	Б-1,Б-2,Б-3,Б-4,Б-5,Б-6,Б-11,Б-13		
3	ЛК-7.3	ЛР-7.2	-	Б-1,Б-2,Б-3,Б-4,Б-5,Б-6,Б-11,Б-13	СИ-13,14	К2, К1-7.2
4	ЛК-7.3		-	Б-1,Б-2,Б-3,Б-4,Б-5,Б-6,Б-11,Б-13		
5	ЛК-7.3	ЛР-7.3	-	Б-1,Б-2,Б-3,Б-4,Б-5,Б-6,Б-13,Б-14	СИ-13,14	К2, К1-7.3
6	ЛК-7.3		-	Б-1,Б-2,Б-3,Б-4,Б-5,Б-6,Б-11,Б-13		
7	ЛК-7.3	ЛР-7.4	-	Б-1,Б-2,Б-3,Б-4,Б-5,Б-6,Б-14,Б-15	СИ-13,14	К2, К1-7.4
8	ЛК-7.4		-	Б-1,Б-2,Б-3,Б-4,Б-5,Б-6,Б-11,Б-13		
9	ЛК-7.4	ЛР-7.5	-	Б-1,Б-2,Б-3,Б-4,Б-5,Б-6,Б-13,Б-15	СИ-13,14	К2, К1-7.5, КР-1





## ПРИЛОЖЕНИЕ А

(обязательное)

Оценка знаний обучающихся по балльно-рейтинговой системе

**Таблица А.1 – Оценка знаний обучающихся по балльно-рейтинговой системе по дисциплине «Технология швейных изделий», профиль подготовки: Инновационные технологии одежды и аксессуаров (5семестр)**

Вид контроля	Оценочный балл	ДМ1																	ДМ2			ДМ3			Всего		
		ТР, ПР (неделя)									РР	ТР, ПР (неделя)			РР	ТР, ПР		ТР, ПР									
		1	2	3	4	5	6	7	8	9		10	11	12		13	14		15	16	17						
Посещаемость ЛК	0,2	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	3,6
Посещаемость ЛР, КР	0,3	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	2,7
Конспекты лекций	0,9								*													*				1,8	
Ритмичность	0,5	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4,5
Оформление отчета	2,0				*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	12,0
Защита отчета	3,0				*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	18,0
Контрольная работа	5,0																							**		15,0	
Дополнительные виды работ																										2,4	
Рейтинг по Дисциплине (промежуточный)																										60	
Экзамен																										40	
Рейтинг по дисциплине (итоговый)																										100	

Примечание: ДМ-дисциплинарный модуль; ТР-текущий рейтинг; РР-рубежный рейтинг; ПР-промежуточный рейтинг; КР-контрольная работа

Преподаватель: \_\_\_\_\_ /  
 Зав. кафедрой ТКШИ \_\_\_\_\_ / Н.С.Моксева /

Таблица А.2 – Рейтинговый лист по дисциплине «Технология швейных изделий» обучающегося \_\_\_\_\_ гр. III - (ФИО)

Нед	Номер ЛР	Час.	Тема лабораторной работы	Рейтинговая оценка									
				посещаемость		ритмичность		отчет		защита			
				план	факт	план	факт	план	факт	план	факт		
2	ЛР-1.1	8	Ассортимент и конструкция швейных изделий. Требования, предъявляемые к одежде	0,3		0,5		2,0		3,0			
4		0,3			0,5								
6	ЛР-1.2	4	Строение ручных стежков и строчек	0,3		0,5		2,0		3,0			
8	ЛР-1.3	8	Освоение приемов работы на швейных машинах. Изучение строения ниточных швов	0,3		0,5		2,0		3,0			
10					0,3		0,5						
12	ЛР-1.4	4	Основные свойства машинных швов	0,3		0,5							
14	ЛР-1.4	2	Основные свойства машинных швов					2,0		3,0			
	ЛР-1.5	2	Режимы работы швейных машин	0,3		0,5							
15	<b>Контрольная работа № 1 «Ниточные швы»</b>			10									
16	ЛР-1.5	4	Режимы работы швейных машин	0,3		0,5		2,0		3,0			
17	ЛР-1.6	4	Изучение и выявление технологических дефектов. Разработка технологических режимов	0,3		0,5		2,0		3,0			
17	<b>Контрольная работа № 2 «Режимы работы швейных машин»</b>			5,0									
			Итого к экзамену:	2,7		4,5		12,0		18,0+			
			Дополнительный рейтинг максимальный балл					2,4		15,0			
Итого:	36			<b>2,7+4,5+12+18+15+2,4+3,6+1,8=60</b>									

Отлично – 91 -100 баллов,

**Хорошо – 75-90 баллов,**

Удовлетворительно – 60-74 баллов,

Неудовлетворительно – менее 60 баллов.

<b>Итого:</b>	<b>балл</b>	<b>оценка</b>
---------------	-------------	---------------

Преподаватель \_\_\_\_\_ подпись \_\_\_\_\_ (ФИО)

**Примечание 1:** Посещаемость лекций – 0,2х18 = **3,6 баллов**; проверка наличия конспектов лекций – 0,9х2=1,8 баллов; Выполнение лабораторной работы в срок **0,3** балла, отсутствие на лабораторной работе без уважительной причины – **0** баллов, отработка – **0,1** балл.

Поправочный коэффициент : при сдаче в срок  $K=1$ , при сдаче не в срок  $K=0,5-0,75$ .

**Экзамен – 20-40 баллов** (40-отлично,30-хорошо,20-удовлетворительно,10-неудовлетворительно).

**Примечание 2:**

- 1 Обучающийся, *не сдавший* промежуточный рейтинг, *может быть допущен* к следующему промежуточному рейтингу. Промежуточный рейтинг по несданым дисциплинарным модулям студент *обязан пересдать до прохождения итогового рейтинга* в дополнительное время.
- 2 Для получения *допуска к экзамену* при условии обязательного выполнения всех предусмотренных рабочей программой дисциплины видов работ в семестре, общее количество баллов *должно быть не ниже 40 баллов*.
- 3 Опоздание на лекцию, лабораторную работу – *штраф* (0,05балла) в виде уменьшения набранных текущих баллов; *за нарушение сроков выполнения учебной работы* вводится поправочный коэффициент  $K$ . При сдаче в срок  $K=1$ ; при сдаче не в срок  $K=0,5-0,75$ .
- 4 *Невка* на промежуточный и итоговый рейтинги *оценивается нулевым баллом*.
- 5 Если обучающийся не смог набрать необходимое число баллов по текущему и промежуточному рейтингам *по уважительным причинам*, то он может отработать задолженность в установленные кафедрой сроки.
- 6 Обучающиеся, набравшие *менее 60 баллов* по результатам текущего, промежуточного и итогового рейтинга по дисциплине, считаются не аттестованными по данной дисциплине и имеющими по ней академическую задолженность.
- 7 Рубежный рейтинг (контрольные точки) проводится на 9 и 17 неделях (0 баллов - «не справляется», 1 балл - «освоено не в полном объеме», 2 балла - «освоено в полном объеме»). Рубежный рейтинг *не суммируется* с основным количеством баллов по текущему и промежуточному рейтингам.
- 8 Посещаемость лекций, контроль наличия конспектов фиксируется и учитывается лектором при приеме экзамена (итоговом контроле по дисциплине).



Таблица А.4 – Рейтинговый лист по дисциплине «Технология швейных изделий» обучающегося \_\_\_\_\_ гр. Ш - \_\_\_\_\_ (ФИО)

Нед	№ ЛР	Час.	Тема лабораторной работы	Рейтинговая оценка																		
				посещаемость		узел		ритмичность		отчет		защита										
				план	факт	план	факт	план	факт	план	факт	план	факт									
			<b>Стартовый рейтинг</b>																			
1	ЛР-2.1	4	Обработка внешнего прорезного кармана с клапаном и двумя обтачками в мужском пиджаке	0,2		1,0		0,5		1,0										1,0		
3	ЛР-2.2	4	Обработка внешнего прорезного кармана с листочкой в мужском пиджаке	0,2		1,0		0,5		1,0											1,0	
5	ЛР-2.3	4	Обработка бокового непрорезного кармана в мужских брюках	0,2		1,0		0,5		1,0											1,0	
7	ЛБ-2.4	4	Обработка и сборка бортов и воротника в мужском пиджаке	0,2		1,0		0,5		1,0											1,0	
9	ЛБ-2.5	2	<b>Контрольная работа № 1</b> <b>«Начальная обработка швейных изделий. Обработка карманов в верхней одежде»</b>	0,2		1,0		0,5		1,0											5,0	
			Обработка шлиц рукавов в мужском пиджаке	0,2		1,0		0,5		1,0											1,0	
11	ЛБ-2.6	4	Обработка рукавов в мужском зимнем пальто	0,2		1,0		0,5		1,0											1,0	
13	ЛБ-2.7	4	<b>Контрольная работа № 2</b> <b>«Обработка бортов, воротников, рукавов и подкладки верхней одежде»</b>	0,2		1,0		0,5		1,0											5,0	
			Обработка застежки и пояса мужских брюк	0,2		1,0		0,5		1,0											1,0	
15	ЛБ-2.8	4	Обработка застежки и воротника женского платья	0,2		1,0		0,5		1,0											1,0	
16	ЛБ-2.9	4	<b>Контрольная работа № 3</b> <b>«Обработка юбок, брюк, женских платьев и мужских сорочек»</b>	0,2		1,0		0,5		1,0											5,0	
			Выбор методов обработки карманов в верхней одежде.	0,2				0,5		1,0											1,0	
			Расчет экономической эффективности	1,8		8,0		4,5		9,0											25,6	
			Итого к экзамену:																		5,9	
	Итого:	34	Дополнительный рейтинг максимальный балл																		<b>1,8+8,0+4,5+9,0+25,6+5,9+3,4+1,8+40=100</b>	

**Примечание1:** Посещаемость лекций –  $0,2 \times 18 = 3,6$  баллов; проверка наличия конспектов лекций –  $0,9 \times 2 = 1,8$  баллов;

Выполнение лабораторной работы в срок **0,2** балла, отсутствие на лабораторной работе без уважительной причины – **0** баллов, отработка – **0,1** балла.

Поправочный коэффициент : при сдаче в срок  $K=1$ , при сдаче не в срок  $K=0,5-0,75$ .

Экзамен – **20-40** баллов.

**Отлично – 91 -100** баллов,

**Хорошо – 75-90** баллов,

Удовлетворительно – **60-74** баллов,

Неудовлетворительно – менее **60** баллов.

<b>Итого:</b>	<b>балл</b>	<b>оценка</b>
---------------	-------------	---------------

**Примечание2:**

1 Обучающийся, *не сдавший* промежуточный рейтинг, *может быть допущен* к следующему промежуточному рейтингу. Промежуточный рейтинг по несданным дисциплинарным модулям студент *обязан передать до прохождения итогового рейтинга* в дополнительное время

2 Для получения *допуска к экзамену* при условии обязательного выполнения всех предусмотренных рабочей программой дисциплины видов работ в семестре, общее количество баллов *должно быть не ниже 40 баллов*.

3 Опоздание на лекцию, лабораторную работу – *штраф* (0,05балла) в виде уменьшения набранных текущих баллов; *за нарушение сроков выполнения учебной работы* вводится поправочный коэффициент **K**. При сдаче в срок  $K=1$ ; при сдаче не в срок  $K=0,5-0,75$ .

4 *Неявка* на промежуточный и итоговый рейтинги *оценивается нулевым баллом*.

5 Если обучающийся не смог набрать необходимое число баллов по текущему и промежуточному рейтингам *по уважительным причинам*, то он может отработать задолженность в установленные кафедрой сроки.

6 Обучающиеся, набравшие *менее 40 баллов* по результатам текущего и промежуточного рейтинга по дисциплине, считаются не аттестованными по данной дисциплине и имеющими по ней академическую задолженность.

7 Рубежный рейтинг (контрольные точки) проводится на 9 и 17 неделях(0 баллов - «не справляется», 1 балл - «освоено не в полном объеме», 2 балла - «освоено в полном объеме»).

8 Посещаемость лекций, контроль наличия конспектов фиксируется и учитывается лектором при приеме экзамена (итоговом контроле по дисциплине).



Таблица А.6 – Рейтинговый лист по дисциплине «Технология швейных изделий»  
обучающегося \_\_\_\_\_ (ФИО) \_\_\_\_\_ гр.Ш - \_\_\_\_\_

Нед	№ ЛБ	Час.	Тема лабораторной работы	Рейтинговая оценка									
				посещаемость		ритмичность		отчет		защита			
				план	факт	план	факт	план	факт	план	факт		
7	ЛБ-1	2	Определение площадей лекал	0,5		0,5		4,0		4,0		4,0	
	ЛБ-2	4	Факторы, влияющие на экономичность раскладки	0,5		0,5		4,0		4,0		4,0	
9	<b>Контрольная работа № 1</b> «Определение площадей лекал. Факторы, влияющие на экономичность раскладки»											5,0	
11	ЛБ-3	4	Серийный расчет (ручным способом)	0,5		0,5		4,0		4,0		4,0	
13	ЛБ-4	4	Нормирование расхода материалов	0,5		0,5		4,0		4,0		4,0	
	<b>Контрольная работа № 2 «Серийный расчет»</b>											5,0	
15	ЛБ-5	4	Безостатковый расчет кусков (ручным способом)	0,5		0,5		4,0		4,0		4,0	
16	<b>Контрольная работа № 3 «Нормирование расхода материалов»</b>											5,0	
	Итого к зачету:			2,5+0,9		4,0		20,0		20,0		35,0	
	Дополнительный рейтинг			32,0									
Итого:	18		максимальный балл	<b>2,5+4,0+20+35+3,6+1,2+1,7+32+20=100</b>									

**Примечание 1:** Посещаемость лекций – 0,2x18 = 3,6 баллов; проверка наличия конспектов лекций – 0,9x2=1,8 баллов;

Выполнение лабораторной работы в срок 0,5 баллов, отсутствие на лабораторной работе (практическом занятии) без уважительной причины – 0 баллов, отработка – 0,25 балла.

Поправочный коэффициент : при сдаче в срок K=1, при сдаче не в срок K=0,5-0,75.

**Зачет –20 баллов**

Итоговая сумма должна составить **60-100 баллов**.

Преподаватель \_\_\_\_\_ (ФИО)

Итого: балл

оценка



**Примечание 2:**

- 1 Обучающийся, *не сдавший* промежуточный рейтинг, *может быть допущен* к следующему промежуточному рейтингу. Промежуточный рейтинг по несданному дисциплинарным модулям студент *обязан пересдать до прохождения итогового рейтинга* в дополнительное время
- 2 Опоздание на лекцию, лабораторную работу – *штраф* (0,05балла) в виде уменьшения набранных текущих баллов; *за нарушение сроков выполнения учебной работы* вводится поправочный коэффициент **К**. При сдаче в срок  $K=1$ ; при сдаче не в срок  $K=0,5-0,75$ .
- 3 *Неявка* на промежуточный и итоговый рейтинги *оценивается нулевым баллом*.
- 4 Если обучающийся не смог набрать необходимое число баллов по текущему и промежуточному рейтингам *по уважительным причинам*, то он может отработать задолженность в установленном кафедрой сроки.
- 5 Обучающиеся, набравшие **40 баллов** по результатам текущего и промежуточного рейтингов по дисциплине, считаются не аттестованными по данной дисциплине и имеющими по ней академическую задолженность.
- 6 Рубежный рейтинг (контрольные точки) проводится на 9 и 17 неделях (0 баллов - «не справляется», 1 балл - «освоено не в полном объеме», 2 балла - «освоено в полном объеме»).
- 7 Посещаемость лекций, контроль наличия конспектов фиксируется и учитывается лектором при приеме экзамена (итоговом контроле по дисциплине).
- 8 Для получения зачета по дисциплине должен быть защищен курсовой проект.