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.
«___» _____ 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 _____ Мокеева Н.С.

Рабочая программа рассмотрена на заседании кафедры ТКШИ,
протокол № 1 от «29» августа 2019 г.

Заведующий кафедрой ТКШИ
проф., д-р техн.наук _____ Мокеева 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»**

Определение процесса:	**Цель процесса:**
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
Владелец процесса:	**Ответственный руководитель:**
кафедра технологии и конструирования швейных изделий	доц., канд.техн.наук Арчинова Е.В.
Входы процесса:	**Выходы процесса:**
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 **знать**: основные положения о производственном и технологическом процессах, их структуру и характеристики, классические и инновационные технологии изготовления изделий легкой промышленности; **уметь**: разрабатывать технологические процессы производства изделий легкой промышленности; осуществлять дизайн-проекты на изделия легкой промышленности с учетом качественного преобразования «сырье-полуфабрикат-готовое изделие»; **владеть**: 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
Требования к входам процесса:	**Требования к выходам процесса:**
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):

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);	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)
Поставщики процесса: 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	**Потребители процесса:** Студенты 3,4 курса очной формы обучения и их будущие работодатели
Управляющие воздействия: - ФГОС ВО, - учебный план по направлению подготовки, - рабочая программа по дисциплине	**Основные ресурсы:** 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
Контролируемые параметры процесса:	**Методы измерения параметров процесса:**

участие в аудиторной работе, выполнение лабораторных работ; выполнение практических работы; экзамен (5,6 семестры); зачет, курсовой проект (7семестр)	критерии оценок, рейтинговая шкала баллов, зачет или незачет
Показатели результативности: выполнение запланированных мероприятий в срок; рейтинг, обеспечивающий получение экзамена, зачета	**Периодичность оценки:** 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 (*особенность*)	Содержание
1	2
Ядро дисциплины	***Основные принципы и методы обработки*** изделий легкой промышленности
Основные понятия дисциплины (дидактические единицы)	«технологический процесс», «методы обработки», «технология»
Обеспечение последующих дисциплин образовательной программы *(*связи с последующими дисциплинами*)*	Обучающийся будет уметь: проектировать изделия легкой промышленности и процессы их изготовления (*Технологический выбор оборудования; Технология швейных изделий из различных материалов; Проектирование изделий легкой промышленности в САПР, Конструкторско-технологическая подготовка производства швейных изделий*); управлять ими (*Экономика предприятия, управление производством, менеджмент и маркетинг*).
Практическая направленность (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
Учет индивидуальных особенностей обучающихся, реализация права выбора способа учения	Возможность работать в своем темпе; подбор индивидуальных заданий разного уровня сложности

Описание основных “точек” контроля	текущий и промежуточный контроль (защита лабораторных работ) экзамен-5,6 семестры; зачет 7 семестр
Дисциплина и *современные информационные технологии*	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 компетен-ции	Результаты освоения ООП *Содержание компетенций*	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-1$_{ОПК-2}$ **Знать**: основные виды технологических процессов и оборудования производства изделий легкой промышленности. ИД-2$_{ОПК-2}$ **Уметь**: проектировать технологические процессы с учетом экономических, экологических, социальных и других ограничений; оценивать технические возможности предприятия для изготовления изделий легкой промышленности. ИД-3$_{ОПК-2}$ **Владеть:** 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-1$_{ОПК-3}$ **Знать**: характеристики параметров материалов, используемых в производстве изделий легкой промышленности, технико-экономические показатели изделий и технические средства для измерения основных параметров технологических процессов. ИД-2$_{ОПК-3}$ **Уметь**: 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-3$_{ОПК-3}$ **Владеть**: навыками проводить измерения параметров материалов,	Текущий контроль: - устный опрос; - защита лабораторных работ, практических занятий

			изделий и технологических процессов производства изделий легкой промышленности с учетом технических возможностей предприятия.	
Техническая документация	ОПК-6	Способен участвовать в разработке технологической документации на процессы производства изделий легкой промышленности	ИД-1$_{ОПК-6}$ 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 ИД-2$_{ОПК-6}$ Уметь: заполнять различные документы на процессы производства изделий легкой промышленности; описывает порядок оформления технологической документации; анализировать правильность оформления технологической документации. ИД-3$_{ОПК-6}$ **Владеть**: умением собирать и систематизировать необходимую информацию для оформления технологической документации на процессы производства изделий легкой промышленности; способностью оценивать качество оформления технологической документации.	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 и технологических процессов исследования и совершенствования процессов проектирования и	**Задача 1.** Изучение научно-технической информации, отечественного и зарубежного опыта по разработке и совершенствованию технологических процессов изготовления изделий легкой промышленности. ***ИД-1$_{ПК-1}$*** **Знать:** базовые основы методов, приемов и технологий в проектировании изделий и технологических процессов производства одежды, аксессуаров, изделий из меха. ***ИД-2$_{ПК-1}$*** **Уметь:** использовать знания базовых основ методов, приемов и технологий для исследования и совершенствования процессов проектирования и технологических процессов производства одежды, аксессуаров, изделий из меха. ***ИД-3$_{ПК-1}$*** **Владеть:** навыками совершенствования процессов проектирования	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.	**Задача 2**. Проведение вычислительных экспериментов, социологических и иных исследований, направленных на оптимизацию технологических процессов для обеспечения качества выпускаемой продукции **Задача 3**. Создание теоретических моделей, планов, программ и методик, позволяющих прогнозировать свойства изделий легкой промышленности. ***ИД-1*** $_{ПК-2}$ **Знать:** основные пути совершенствования технологических процессов производства одежды, аксессуаров, изделий из меха ***ИД-2*** $_{ПК-2}$ **Уметь:** проводить исследования по совершенствованию технологических процессов производства одежды, обуви, кожгалантереи, аксессуаров, изделий из кожи и меха ***ИД-3*** $_{ПК-2}$ **Владеть:** опытом проведения и практической реализацией результатов исследований по совершенствованию технологических процессов производства одежды, обуви, кожгалантереи, аксессуаров, изделий из кожи и меха	Текущий контроль: - устный опрос; - защита лабораторных работ, практических занятий
Технологическая деятельность	ПК-3	Обосновано выбирает и эффективно использует методы проектирования технологических процессов производств	**Задача 4.** Проектирование технологических процессов производств изделий легкой промышленности с учетом качественного преобразования «сырье- полуфабрикат - готовое изделие» **Задача 6.** Анализ, оценка, планирование затрат и эффективное использование основных и вспомогательных материалов, оборудования, соответствующих алгоритмов и программ расчетов параметров технологического процесса ***ИД-1*** $_{ПК-3}$	Текущий контроль: - устный опрос; - защита лабораторных работ, практических занятий

		изделий легкой промышленности с учетом качественного преобразования системы «сырье-полуфабрикат - готовое изделие»; разрабатывает конструкторско-технологическую документацию	**Знать:** методы и особенности проектирования технологических процессов производств изделий легкой промышленности; виды нормативно-технической документации ***ИД-2$_{ПК-3}$*** **Уметь:** 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 ***ИД-3$_{ПК-3}$*** **Владеть:** 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	

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		**Трудоемкость**							**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**					**17 Нед.**	**16 Нед.**	**17 Нед.**
		ЛК	ПЗ	ЛБ								
5,6	7	86	6	88	234	72	360	10	ЛК	36	34	16
					Контроль	54	-	-	ПЗ	-	-	6
							-	-	ЛБ	36	34	18
									СР	29	33	10

Общая трудоемкость 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*
			трудоемкость						
			в часах					**в ЗЕ**	
			лекции	*лабораторные занятия*	*практические занятия*	*контактная работа*	***СР***		
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
	Всего в 5семестре		36	36	-	115	29	4,0	*Итоговый контроль* – **экзамен**
						Контроль 27 (0,75з.е.)		**4,0**	
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
	Всего в 6 семестре		34	34	-	111	33	4,0	*Итоговый контроль-* **экзамен**
						Контроль 27 (0,75з.е.)		**4,0**	
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 подготови-тельно-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

	Итого в 7семестре		16	18	6	62	10	**2,0**	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

№ раз-дела	Наименование раздела дисциплины, используемые образовательные технологии, интерактивные методы)	Содержание раздела			
		№ темы	Наименование темы, дидактика	Объем, час	Ссылки на ком-петен-ции
1	2	3	4	5	6
5 семестр					
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 примени-тельно 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	
Итого по разделу 1 (ЛК/СИ/контакт)		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 транспор-тирования материала	2*	ОПК-2, ОПК-3, ПК-2
	Самостоятельное изучение	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	
Итого по разделу 2 (ЛК/СИ/контакт)		2/3/7			
3	Процессы образования машинных стежков и строчек (ЛК-дискуссия); IT-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	
Итого по разделу 3 (ЛК/СИ/контакт)		4/3/7			
4	Технологическая характеристика и применяемое оборудования для изготовления одежды (ЛК-дискуссия);IT-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	
Итого по разделу 4 (ЛК/СИ/контакт)		6/8/7			
5	Клеевые и сварные соединения деталей одежды (ЛК-дискуссия); IT-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	
	Самостоятельное изучение	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	
Итого по разделу 5 (ЛК/СИ/контакт)		4/4/7			
6	Влажно-тепловая обработка швейных изделий (ЛК-дискуссия); IT-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*	
	Самостоятельное изучение	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	
Итого по разделу 6 (ЛК/СИ/контакт)		10/6/7			
Итоговый контроль:					***экзамен***
Итого по семестру 5 (ЛК/СИ/контакт)		**36/29/79**			
Итого интерактивные формы обучения:		**22**			
6 семестр					
7	Методы обработки и сборки узлов и деталей одежды различных видов (верхняя одежда) (ЛК-дискуссия); IT-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	
Итого по разделу 7 (ЛК/СИ/контакт)		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	
Итого по разделу 8 (ЛК/СИ/контакт)		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	
	Самостоятельное изучение	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	
Итого по разделу 9 (ЛК/СИ/контакт)		4/33/13			

10	Комплексная механизация и автоматизация обработки и сборки деталей и изделий различных видов (ЛК-дискуссия); IT-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	
Итого по разделу 10 (ЛК/СИ/контакт)		2/-/10			
Итоговый контроль:		***экзамен***			
Итого по семестру 6 (ЛК/СИ/контакт)		34/33/43			
Итого интерактивные формы обучения:		14			
7 семестр					
11	Основные операции экспериментального цеха швейного предприятия (ЛК-дискуссия); IT-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	
Итого по разделу 11 (ЛК/СИ/контакт)		10/8/7			
12	Общая схема и основные этапы технологического процесса подготовительно-раскройного производства (ЛК-дискуссия); IT-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	
Итого по разделу 12 (ЛК/СИ/контакт)		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 настилания. 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	
Итого по разделу 13 (ЛК/СИ/контакт)		4/1/8			
Итоговый контроль:					***зачет***
Итого по семестру 7 (ЛК/СИ/контакт)		16/10/38			
Итого по учебной дисциплине *(ЛК/СИ/контакт)*		86/72/160			
Итого интерактивные формы обучения		36*			

4.3.2Лабораторные 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
семестр 5				
ОПК-2, ОПК-3, ПК-2	ЛР-1.1	Ассортимент и конструкция швейных изделий. Требования, предъявляемые к одежде. **(Метод развивающейся кооперации)**	8 (4*)	***Выполняя задания,*** обучающийся: • **формулирует** цель работы; • **знакомится** с требованиями, предъявляемыми к одежде, с ассортиментом швейных изделий; • **знакомится** с деталями кроя верхней и легкой одежды; • **осваивает** разработку описания внешнего вида изделий различных ассортиментных групп
ОПК-2, ОПК-3, ПК-2	ЛР-1.2	Строение ручных стежков и строчек	4	***Выполняя задания,*** обучающийся: • **формулирует** цель работы • **знакомится** с основными видами ручных стежков, назначением и техническими условиями их выполнения; • **осваивае**т приемы выполнения ручных строчек
ОПК-2, ОПК-3, ПК-2	ЛР-1.3	Освоение приемов работы на швейных машинах. Изучение строения ниточных швов *(проблемное и индивидуальное обучение, разбор конкретных ситуаций)*	8	*Выполняя задания,* обучающийся : • **формулирует** цель работы; • **знакомится** с основными видами приемов работ на швейных машинах; • **осваивает** основные приемы работы на швейных машинах челночного и цепного стежков; • **осваивает** методы выполнения соединительных, краевых и отделочных швов; • **формулирует** вывод по работе; • **представляет** альбом выполненных ниточных швов.
ОПК-2, ПК-2	ЛР-1.4	Основные свойства машинных швов *(проблемное и индивидуальное обучение, разбор конкретных ситуаций)*	6	*Выполняя задания,* обучающийся : • **формулирует** цель работы; • **знакомится** с основными свойствами ниточных швов, факторами, влияющими на прочностные характеристики ниточных соединений.; • **осваивает** методику проведения испытаний; • **представляет** таблицы с выполненными расчетами; • **формулирует** вывод по работе.

ОПК-2, ОПК-3, ПК-1	ЛР-1.5	Режимы работы швейных машин *(проблемное и индивидуальное обучение, разбор конкретных ситуаций)*	6	*Выполняя задания,* обучающийся : • **формулирует** цель работы; • **знакомится** с факторами, влияющими на посадку материалов при стачивании; • **осваивает** способы устранения посадки и стягивания ; • **представляет** таблицы с выполненными расчетами; • **формулирует** вывод по работе.
ПК-1, ПК-2, ПК-3	ЛР-1.6	Изучение и выявление технологических дефектов. Разработка технологических режимов	4	*Выполняя задания*, обучающийся: • **знакомится** с классификацией технологических дефектов; • **осваивает** визуальное определение технологических дефектов и разрабатывает способы их устранения; • **разрабатывает** рекомендации по выбору режимов технологической обработки предложенного узла
Итого по семестру 5			**36**	
Семестр 6				
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	*Выполняя задания,* обучающийся: • **формулирует** цель работы; • **знакомится** с деталями кроя, методами обработки узла; направлениями совершенствования методов обработки; • **осваивает** метод обработки узла; • **осваивает** принципы составления технологической карты; • **изготавливает** узел обработки; • **оформляет** отчет по работе**;** • **формулирует** вывод по работе.
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	*Выполняя задания,* обучающийся : • **формулирует** цель работы; • **знакомится** с деталями кроя, • методами обработки узла; направлениями совершенствования методов обработки; • **осваивает** метод обработки узла; • **осваивает** принципы составления технологической карты; • **изготавливает** узел обработки; **оформляет** отчет по работе
ОПК-2, ОПК-6, ПК-3	ЛР-7.3	Обработка бокового непрорезного кармана в мужских брюках *(проблемное и индивидуальное обучение, разбор конкретных ситуаций)*	4	*Выполняя задания,* обучающийся : • **формулирует** цель работы; • **знакомится** с деталями кроя, методами обработки узла; направлениями совершенствования методов обработки; • **осваивает** метод обработки узла; • **осваивает** принципы составления

				технологической карты; • **изготавливает** узел обработки; • **оформляет** отчет по работе**;** • **формулирует** вывод по работе.
ОПК-2, ОПК-6, ПК-3	ЛР-7.4	Обработка и сборка бортов и воротника в мужском пиджаке *(проблемное и индивидуальное обучение, разбор конкретных ситуаций)*	4	*Выполняя задания,* обучающийся : • **формулирует** цель работы; • **знакомится** с деталями кроя, методами обработки узла; направлениями совершенствования методов обработки; • **осваивает** метод обработки узла; • **осваивает** принципы составления технологической карты; • **изготавливает** узел обработки; • **оформляет** отчет по работе**;** • **формулирует** вывод по работе.
ОПК-2, ОПК-6, ПК-3	ЛР-7.5	Обработка шлиц рукавов в мужском пиджаке *(проблемное и индивидуальное обучение, разбор конкретных ситуаций)*	2	*Выполняя задания,* обучающийся : • **формулирует** цель работы; • **знакомится** с деталями кроя, методами обработки узла; направлениями совершенствования методов обработки; • **осваивает** метод обработки узла; • **осваивает** принципы составления технологической карты; • **изготавливает** узел обработки; • **оформляет** отчет по работе**;** • **формулирует** вывод по работе.
ОПК-2, ОПК-6, ПК-3	ЛР-7.6	Обработка рукавов в мужском зимнем пальто *(проблемное и индивидуальное обучение, разбор конкретных ситуаций)*	4	*Выполняя задания,* обучающийся : • **формулирует** цель работы; • **знакомится** с деталями кроя, методами обработки узла; направлениями совершенствования методов обработки; • **осваивает** метод обработки узла; • **осваивает** принципы составления технологической карты; • **изготавливает** узел обработки; • **оформляет** отчет по работе**;** • **формулирует** вывод по работе.
ОПК-2, ОПК-6, ПК-3	ЛР-8.1	Обработка застежки и пояса мужских брюк *(проблемное и индивидуальное обучение, разбор конкретных ситуаций)*	4	*Выполняя задания,* обучающийся : • **формулирует** цель работы; **знакомится** с деталями кроя, методами обработки узла; направлениями совершенствования методов обработки; • **осваивает** метод обработки узла; • **осваивает** принципы составления технологической карты; • **изготавливает** узел обработки; • **оформляет** отчет по работе**;** • **формулирует** вывод по работе.

ОПК-2, ОПК-6, ПК-3	ЛР-9.1	Обработка застежки и воротника женского платья *(проблемное и индивидуальное обучение, разбор конкретных ситуаций)*	4	*Выполняя задания,* обучающийся : • **формулирует** цель работы; • **знакомится** с деталями кроя, методами обработки узла; направлениями совершенствования методов обработки; • **осваивает** метод обработки узла; • **осваивает** принципы составления технологической карты; • **изготавливает** узел обработки; • **оформляет** отчет по работе**;** • **формулирует** вывод по работе.
ОПК-2, ОПК-6, ПК-3	ЛР-7.7	Выбор методов обработки карманов в верхней одежде. Расчет экономической эффективности *(проблемное и индивидуальное обучение, разбор конкретных ситуаций)*	4	*Выполняя задания,* обучающийся : • **формулирует** цель работы; • **знакомится** с методами обработки, расчетом норм времени на технологически-неделимые операции; **осваивает** расчет норм времени при внедрении новых методов обработки узла; • **осваивает** расчет показателей эффективности; • **оформляет** отчет по работе**;** • **формулирует** вывод по работе.
Итого по семестру 6			**34**	
7 семестр				
ОПК-2, ОПК-3, ОПК-6, ПК-2	ЛР-11.1	Определение площадей лекал *(проблемное и индивидуальное обучение, разбор конкретных ситуаций)*	2	*Выполняя задания,* обучающийся : • **формулирует** цель работы; • **знакомится** со способами определения площадей лекал; • **осваивает** различные способы определения площади лекал, сравнительную характеристику способов определения площади лекал; • **выполняет** экспериментальную часть работы; • **оформляет** отчет по работе**;** • **формулирует** вывод по работе.
ОПК-2, ОПК-3, ОПК-6, ПК-2	ЛР-11.2	Факторы, влияющие на экономичность расклад-ки *(проблемное и индивидуальное обучение, разбор конкретных ситуаций)*	4	*Выполняя задания,* обучающийся : • **формулирует** цель работы; **знакомится** с характеристикой потерь, возникающих при изготовлении изделий на швейных предприятиях; • **осваивает** выполнение раскладок лекал; • **выполняет** заданную раскладку и **производит** сравнительную характеристику выполненной раскладки лекал; • **рассчитывает** экономичность

				раскладки лекал в зависимости от различных факторов • **оформляет** отчет по работе**;** **формулирует** вывод по работе.
ОПК-6, ПК-2	ЛР-11.3	Серийный расчет (ручным способом) *(проблемное и индивидуальное обучение, разбор конкретных ситуаций)*	4	*Выполняя задания,* обучающийся : • **формулирует** цель работы; • **знакомится с расчетом раскладок** лекал и настилов на швейных предприятиях; • **осваивает** принципы объединения размеров и ростов в раскладке; • **выполняет** экспериментальную часть работы – компоновку раскладок лекал с учетом правил ее выполнения, • **выполняет** карту раскроя и рассчитывает ее показатели • **оформляет** отчет по работе**;** • **формулирует** вывод по работе.
ОПК-6, ПК-2	ЛР-11.4	Нормирование расхода материалов *(проблемное и индивидуальное обучение, разбор конкретных ситуаций)*	4	*Выполняя задания,* обучающийся : • **формулирует** цель работы; • **знакомится** с нормированием расхода и рациональным использованием материалов на швейных предприятиях; • **осваивает** расчет пооперационных, поиздельных и групповых норм расхода материалов; • **выполняет** экспериментальную часть работы – расчет норм расхода материалов, • **оформляет** отчет по работе**;** • **формулирует** вывод по работе
ОПК-6, ПК-2	ЛР-11.5	Безостатковый расчет кусков (ручным способом) *(проблемное и индивидуальное обучение, разбор конкретных ситуаций)*	4	*Выполняя задания,* обучающийся : • **формулирует** цель работы; • **знакомится** с сущностью безостаткового метода расчета материалов при подготовке их к раскрою; • **осваивает** способы безостаткового расчета кусков материала на два и три настила; • **выполняет** экспериментальную часть работы; • **оформляет** отчет по работе**;** • **формулирует** вывод по работе.
		Итого по семестру 7	**18**	
Итого по дисциплине			**88**	
Итого интерактивные формы обучения			**4**	

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
Семестр 7				
ОПК-2 ОПК-6 ПК-1 ПК-3	ПЗ-1 - ПЗ-3	Структура и этапы выполнения курсового проекта	6	***Выполняя*** курсовой проект, обучающийся: Осваивает, закрепляет, углубляет и соединяет знания по смежным и взаимосвязанным дисциплинам с целью их дальнейшего применения в производственной деятельности.
Итого по семестру 7			**6**	
Итого по дисциплине			**6**	

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).
6Общая 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.
16Прорубаемость 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.
22Технологическая характеристика специальных и специализированных швейных машин.
23Технологическая 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.
27Общая 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.
30Технологическая характеристика утюгов. Классификация утюгов.
31 Технологическая характеристика утюжильных 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.

(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 3поколения. 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.
16Обработка 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.
31Обработка 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, многокомплектные 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 Настилание материалов. Основные параметры настила. Способы настилания материалов.
23 Оборудование для ручного настилания материалов.
24 Оборудование для машинного настилания. 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 кроя 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 настилаемых материалов.
35 Факторы, влияющие на качество кроя 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 настилания и раскроя растяжимых и нерастяжимых материалов в полоску, 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	**лекции**: Учебная аудитория для проведения занятий лекционного и семинарского типа, групповых и индивидуальных консультаций, текущего контроля, промежуточной аттестации **лабораторные работы** Специализированная аудитория.№ 304 **практические занятия** Учебная аудитория для проведения лабораторных занятий, групповых и индивидуальных консультаций, текущего контроля, промежуточной аттестации, проведения групповых и индивидуальных консультаций 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 мультимедиапроектор).	Новосибирск, Красный проспект, 35 (НТИ (филиал) РГУ им. А.Н.Косыгина)

Таблица 7.1 Обеспечение образовательного процесса по образовательной программе 29.03.01 «*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
Б.1 Дисциплины (модули)				
Б1.О.26.	Технология швейных изделий	***Основная литература:*** Б-1 Меликов, Е.Х.Технология швейных изделий [Текст]: учеб. для вузов /Е.Х.Меликов, С.С. Иванов, Р.А. Делль [и др.]; под ред. Е.Х. Меликова, Е.Г. Андреевой. – М.: КолосС, 2009. –519 с. ***Дополнительная литература:*** 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. ***Электронный ресурс удаленного доступа*** http://www.znanium.com/. 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: http://znanium.com /catalog.php?item= orkco&code=a0af9abc-2b93-11e5-98ba-90b11 c31de4c&page=5 (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:http://znanium.com/catalog. php?item =orkco &code=a0af9abc-2b93-11e5-98ba-90b11c31de4c&page=6#none (дата обращения 29.08.2019). – Режим доступа: для авториз. пользователей.	30 199 10 3 5 Эл.ресурс Эл.ресурс	Более 1

1	2	3	4	5
		http://znanium.com/catalog.php? item=orkco& code=a0af9abc-2b93-11e5-98ba-90b11c31de4c& page=6#none (дата обращения 29.08.2019). – Режим доступа: для авториз. пользователей. ***Учебно-методическая литература:*** 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) РГУим.А.Н.Косыгина, 2017. – 18с. – URL: https://is.ntirgu.ru/file_save.php?filename=3033 (дата обращения 29.08.2019). – Режим доступа: для авториз. пользователей. Б-10Яковлева 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, 2017. – 19 с. 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) РГУим.А.Н.Косыгина, 2017. –38 с. – URL: https://is.ntirgu.ru/file_save.php?filename=3031(дата обращения 29.08.2019). – Режим доступа: для авториз. пользователей. 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, 2017. –18 с. – URL: https://is.ntirgu.ru/file_save.php?filename=2954(дата обращения 29.08.2019). – Режим доступа: для авториз. пользователей. Б-13 Демская А.А. Методические указания для курсового и дипломного проектирования по дисциплине «Технология изделий легкой промышленности» «Разработка технологической карты на швейное изделий (узел)» для студентов направлений 29.03.01,29.03.05,54.03.01. – Новосибирск: НТИ (филиал) РГУ им.А.Н.Косыгина, 2017. –45 с. 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 (филиал) РГУ им. А.Н.Косыгина, 2017. – 14с. – URL: https://is.ntirgu.ru/file_save.php?filename=2959(дата обращения 29.08.2019). – Режим доступа: для авториз. пользователей. Б-15 Арчинова Е.В. Методические указания по дисциплине «Технология изделий легкой	19 11 8 5 5 5 7 7	

		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) РГУим.А.Н.Косыгина, 2017. – 9 с. – URL:https://is.ntirgu.ru/file_save.php?filename=3030(дата обращения 29.08.2019). – Режим доступа: для авториз. пользователей. 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) РГУим.А.Н.Косыгина, 2017. – 7 с. – URL:https://is.ntirgu.ru/file_save.php?filename=2964 (дата обращения 29.08.2019). – Режим доступа: для авториз. пользователей.		
		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) РГУим.А.Н.Косыгина, 2017. – 19 с. – URL:https://is.ntirgu.ru/file_save.php?filename=2955(дата обращения 29.08.2019). – Режим доступа: для авториз. пользователей. 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) РГУим.А.Н.Косыгина, 2017. – 26 с. – URL:https://is.ntirgu.ru/file_save.php?filename=2960(дата обращения 29.08.2019). – Режим доступа: для авториз. пользователей. 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, 2017. – 29 с. – URL:https://is.ntirgu.ru/file_save.php?filename=3014(дата обращения 29.08.2019). – Режим доступа: для авториз. пользователей. Б-20 Вершинина И.В. 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», 2017. – 57 с. – URL:https://is.ntirgu.ru/file_save.php?filename=3061(дата обращения 29.08.2019). – Режим доступа: для авториз. пользователей. Б-21 Редько-Левченко Т. Л. Методические указания по правилам оформления курсовых, дипломных проектов и других типовых документов для студентов направлений 29.03.01,29.03.05,54.03.01. – Новосибирск: НТИ (филиал) РГУим.А.Н.Косыгина, 2017. –45 с. Б-22 Яковлева С.В. Лабораторный практикум по дисциплине «Технология изделий легкой промышленности» для проведения лабораторных работ: «Способы определения площадей лекал	В составе практикума 14 1 1 13 12	

		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) РГУим.А.Н.Косыгина, 2017. – 48 с. – URL: https://is.ntirgu.ru/file_save.php?filename=2941(дата обращения 29.08.2019). – Режим доступа: для авториз. пользователей. Б-23 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) РГУим.А.Н.Косыгина, 2017. – 17 с. – URL:https://is.ntirgu.ru/file_save.php?filename=2943(дата обращения 29.08.2019). – Режим доступа: для авториз. пользователей. Б-24 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, 2017. –42 с. – URL:https://is.ntirgu.ru/file_save.php?filename=2939(дата обращения 29.08.2019). – Режим доступа: для авториз. пользователей. Б-25 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) РГУим.А.Н.Косыгина, 2017. – 29 с. – URL:https://is.ntirgu.ru/file_save.php?filename=2937(дата обращения 29.08.2019). – Режим доступа: для авториз. пользователей.	7 8 10	

*В соответствии с рабочим учебным планом **Б1.О.26**

Заведующая библиотекой _____/_____/_____

личная подпись *расшифровка подписи* *дата*

9 УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКАЯ КАРТА ДИСЦИПЛИНЫ

№ нед.	Номер темы *учебных занятий*			Используемые *учебно-методические* материалы	*Самостоятельная* работа студентов (СРС)	Форма *контроля*
	ЛК	ЛР	ПЗ			
5семестр						
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
						К3
				6 семестр		
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

10	ЛК-7.5			Б-1,Б-2,Б-3,Б-4,Б-5,Б-6,Б-13,Б-15		
11	ЛК-7.6	ЛР-7.6	-	Б-1,Б-2,Б-3,Б-4,Б-5,Б-6,б-13,Б-16	СИ-13,14	К2, К1-7.6
12	ЛК-7.7			Б-1,Б-2,Б-3,Б-4,Б-5,Б-6,Б-13,Б-16		
13	ЛК-8.1	ЛР-8.1	-	Б-1,Б-2,Б-3,Б-4,Б-5,Б-6,Б-13,Б-17	СИ-13,14	К2, К1-8.1,КР-2
14	ЛК-8.1			Б-1,Б-2,Б-3,Б-4,Б-5,Б-6,Б-13,Б-17		
15	ЛК-9.1	ЛР-9.1	-	Б-1,Б-2,Б-3,Б-4,Б-5,Б-13,Б-18	СИ-13,14	К2, К1-9.1
16	ЛК-9.2, ЛК-10.1	ЛР-7.7		Б-1,Б-2,Б-3,Б-4,Б-5,Б-6,Б-13,Б-18, Б-19	СИ-13,14	К2, К1-7.7,КР-3
						К3
				7семестр		
1						
2	ЛК-11.1		2	Б-1,Б-2,Б-20,Б-21	СИ-15	К2
3						
4	ЛК-11.2		2	Б-1,Б-2,Б-20,Б-21	СИ-16	К2
5						
6	ЛК-11.3		2	Б-1,Б-2,Б-20,Б-21	СИ-17	К2
7		ЛР-11.1		Б-1,Б-2,Б-22		К2, К1-11.1
8	ЛК-11.4			Б-1,Б-2	СИ-18	К2
9		ЛР-11.2		Б-1,Б-2,Б-22		К2, К1-11.2,КР-1
10	ЛК-11.5			Б-1,Б-2	СИ-19	К2
11		ЛР-11.3		Б-1,Б-2,Б-23		К2, К1-11.3,КР-2
12	ЛК-12.1			Б-1,Б-2	СИ-20	К2
13		ЛР-11.4		Б-1,Б-2Б-24		К2, К1-11.4
14	ЛК-13.1			Б-1,Б-2	СИ-21	К2
15		ЛР-11.5		Б-1,Б-2,Б-25		К2, К1-11.5,КР-3
16	ЛК-13.2	-		Б-1,Б-2	СИ-21	К2
17	-	-		-	-	-
						К2,К4

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		

Декан ФТиД _____ Вершинина И.В.

личная подпись *расшифровка подписи* *дата*

ДОПОЛНЕНИЯ И ИЗМНЕНИЯ 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 №1от «27» августа 2020 г.

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

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

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 №1от «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 №1от «29» августа 2022 г.

Заведующий кафедрой ТКШИ _____ Вершинина И.В. «29» 08 2022г.

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

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

ДОПОЛНЕНИЯ И ИЗМНЕНИЯ К РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЕ НА 2023/2024 УЧЕБНЫЙ ГОД

С учетом развития науки, техники, культуры, технологий и социальной сферы в рабочую программу внести следующие изменения:

Дополнен список литературных источников:

1. ГОСТ 17037-2022. Изделия швейные и трикотажные. Термины и определения: национальный стандарт Российской Федерации: издание официальное: введен в действие Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 28 сентября 2022 г. № 1005-ст: дата введения 1 апреля 2023 г. Взамен ГОСТу 17037— 85. -URL: https://files.stroyinf.ru/Data/788/78834.pdf

Рабочая программа пересмотрена на заседании кафедры ТКШИ.

Протокол №1от «29» августа 2023 г.

Заведующий кафедрой ТКШИ _____ Вершинина И.В. «29» 08 2023г.

Заведующий библиотекой _____ Русских Н.И. «29» 08 2023г.

Внесенные изменения утверждаю:
Декан ФТиД _____ Бунькова Т.О. «29» 08 2023г.

11 ДОПОЛНЕНИЯ И ИЗМЕНЕНИЯ К РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЕ НА 2024/2025 УЧЕБНЫЙ ГОД

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

В таблицу 7.1, раздел ***Базы данных, Интернет-ресурсы, информационно-справочные и поисковые системы*** добавить источник

ГОСТ Р 71582-2024. Одежда обучающихся (школьная форма). Общие технические требования: национальный стандарт Российской Федерации: издание официальное: утвержден Управлением Ростехрегулирования и Техническим комитетом от 31августа 2024г. № 1155-ст: дата введения 01.07.2025 / разработан Акционерным обществом «Инновационный научно-производственный центр текстильной и легкой промышленности» (АО «ИНПЦ ТЛП»), Автономной некоммерческой организацией «Российская система качества» (Роскачество). - URL: https://www.gostinfo.ru/catalog/Details/?id=7582031

Рабочая программа пересмотрена на заседании кафедры ТКШИ.

Протокол №1 от «30» августа 2024 г.

Заведующий кафедрой ТКШИ _____ Вершинина И.В. «30» 08 2024 г.

Заведующий библиотекой _____ Русских Н.И. «30» 08 2024 г.

Внесенные изменения утверждаю:

Декан ФЗОиЭ _____ Панферова Е.Г. «30» 08 2024 г.

ДОПОЛНЕНИЯ И ИЗМЕНЕНИЯ К РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЕ
НА 2025/2026УЧЕБНЫЙ ГОД

С учетом развития науки, техники, культуры, технологий и социальной сферы в рабочую программу дисциплины «Технология швейных изделий» для направления 29.03.01 Технология изделий легкой промышленности дополнить список рекомендованных источников следующей литературой:

Каграманова, И. Н. Технология швейных изделий. Лабораторный практикум: учебное пособие / И.Н. Каграманова, Н.М. Конопальцева.- Москва: ФОРУМ ИНФРА-М, 2021.- 304 с.- URL: https://znanium.com/read?id=416103

Рабочая программа пересмотрена на заседании кафедры ТКШИ.

Протокол №1от «29» августа 2025 г.

Заведующая кафедрой ТКШИ _____ Вершинина И.В. «29» августа 2025г.

Заведующая библиотекой _____ Русских Н.И. «29» августа 2025г.

Внесенные изменения утверждаю:
Декан ФТиД _____ Бунькова Т.О. «29» августа 2025г.

ДОПОЛНЕНИЯ И ИЗМЕНЕНИЯ К РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЕ
НА 2026/2027 УЧЕБНЫЙ ГОД

С учетом развития науки, техники, культуры, технологий и социальной сферы в рабочую программу дисциплины «Технология швейных изделий» для направления 29.03.01 Технология изделий легкой промышленности, профиль «Инновационные технологии одежды и аксессуаров», очная и заочная форма обучения внести следующие изменения:

Дополнить список рекомендованных источников следующей литературой:

1. Умняков, П. Н. Технология швейных изделий: История моды мужских костюмов и особенности процессов индустриального производства: учебное пособие / П.Н. Умняков, Н.В. Соколов, С.А. Лебедев; под общей редакцией П.Н. Умнякова. - Москва: ИНФРА-М, 2026. - 263 с. - URL: https://znanium.ru/read?id=470934
2. Тархан, Л. З. Основы современного производства. Швейная промышленность: учебное пособие / Л. З. Тархан, В. Н. Падерин. — 3-е изд., стер. — Санкт-Петербург: Лань, 2025. — 144 с. -URL: https://e.lanbook.com/book/4499423

Рабочая программа пересмотрена на заседании кафедры ТКШИ.

Протокол №1от «31» августа 2026 г.

Заведующая кафедрой ТКШИ _____ Вершинина И.В. «31» августа 2026г.

Заведующая библиотекой _____ Русских Н.И. «31» августа 2026г.

Внесенные изменения утверждаю:

Декан ФТиД _____ Бунькова Т.О. «31» августа 2026г.

Декан ФЗОиЭ _____ Панферова Е. Г. «31» августа 2026г.

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

В рабочую программу вносятся следующие изменения:

1)
2)

Рабочая программа пересмотрена на заседании кафедры ТКШИ
Протокол №1 от «____» августа 2020г.

Заведующий кафедрой ТКШИ _____ _____ «__»_____2020 г.
наименование кафедры *личная подпись* *расшифровка подписи* *дата*

Заведующий библиотекой _____ _____ «__»_____2020 г.
личная подпись *расшифровка подписи* *дата*

Внесенные изменения утверждаю:

Декан ФТиД _____ _____ «__»_____2020 г.
наименование факультета *личная подпись* *расшифровка подписи* *дата*

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)		ТР, ПР (неделя)		ТР, ПР (неделя)				РР	ТР	ТР, ПР	ИТОГО	
		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.Мокеева /

Таблица А.2 – Рейтинговый лист по дисциплине «Технология швейных изделий» обучающегося_____гр. Ш -
(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	0,3		0,5		2,0		3,0	
	ЛР-1.5	2	Режимы работы швейных машин								
15	**Контрольная работа № 1 «Ниточные швы»**									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	**Контрольная работа № 2 «Режимы работы швейных машин»**									5,0	
			Итого к экзамену:	2,7		4,5		12,0		18,0+ 15,0	
			Дополнительный рейтинг	2,4							
Итого:		36	максимальный балл	**2,7+4,5+12+18+15+2,4+3,6+1,8=60**							

Отлично – 91 -100 баллов,
Хорошо – 75-90 баллов,
Удовлетворительно – **60-74** баллов,
Неудовлетворительно – менее **60 баллов**.

Итого:	**балл**	**оценка**

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 К=**1**, при сдаче не в срок К= **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 несданным 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 **К**.При сдаче в срок К=1;при сдаче не в срок К=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 задолженности 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.3 – Оценка знаний обучающихся по балльно-рейтинговой системе по дисциплине «Технология швейных изделий»,
профиль подготовки: Инновационные технологии одежды и аксессуаров **(6семестр)**

Вид контроля	Оце-ноч-ный балл	ДМ 1						ДМ 2				ДМ 3													ИТОГО	Всего
		ТР (неделя)				ТР, ПР	Итого	ТР (неделя)		ПР	Итого	ТР (неделя)		РР	ТР, ПР	Итого										
		1	2	3	4	5		6	7			8	9		10		11	12	13	14	15	16				
Стартовый рейтинг	1,6	*																								1,6
Рубежный рейтинг	0,2													*												-
Посещаемость ЛК	0,2	*	*	*	*	*		*		*		*	*		*		*	*	*	*	*	*	*			3,4
Посещаемость ЛР,КР	0,2	*	*	*	*	*		*		*		*	*		*		*	*	*	*	*	*	*			1,8
Конспекты лекций	0,9					*									*											1,8
Ритмичность	0,5	*	*	*	*	*		*	*			*	*													4,5
Изготовление узла	1,0	*	*	*	*	*		*	*			*	*													8,0
Оформление отчета	1,0	*	*	*	*	*		*	*			*	*													9,0
Защита отчета	1,0	*	*	*	*	*		*	*			*	*													9,0
Контрольная работа	5,0					*			*				*													15,0
Дополнительные виды работ																									5,9	5,9
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: _____/Е.В.Арчинова/

Зав. кафедрой ТКШИ_____/ Н.С.Мокеева /

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
			Стартовый рейтинг									1,6	
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	**Контрольная работа № 1 «Начальная обработка швейных изделий. Обработка карманов в верхней одежде»**									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	**Контрольная работа № 2 «Обработка бортов, воротников, рукавов и подкладки верхней одежде»**									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	**Контрольная работа № 3 «Обработка юбок, брюк, женских платьев и мужских сорочек»**									5,0	
			Выбор методов обработки карманов в верхней одежде. Расчет экономической эффективности	0,2				0,5		1,0		1,0	
			Итого к экзамену:	1,8		8,0		4,5		9,0		25,6	
			Дополнительный рейтинг	5,9									
Итого:		34	максимальный балл	**1,8+8,0+4,5+9,0+25,6+5,9+3,4+1,8+40=100**									

Примечание1: Посещаемость лекций – 0,2х18 = **3,6 баллов**; проверка наличия конспектов лекций – 0,9х2=**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 К=**1**, при сдаче не в срок К= **0,5-0,75**.

Экзамен – 20**-40 баллов**.

Отлично – 91 -100 баллов,
Хорошо – 75-90 баллов,
Удовлетворительно – **60-74** баллов,
Неудовлетворительно – менее **60 баллов**.

Итого:	**балл**	**оценка**

Примечание2:

1 Обучающийся, ***не сдавший*** промежуточный рейтинг, ***может быть допущен*** к следующему промежуточному рейтингу. Промежуточный рейтинг по несданным 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 **К**.При сдаче в срок К=1;при сдаче не в срок К=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 задолженности 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.5 – Оценка знаний обучающихся по балльно-рейтинговой системе по дисциплине «Технология швейных изделий», профиль подготовки: Инновационные технологии одежды и аксессуаров (7семестр)

Вид контроля	Оце-ноч-ный балл	ДМ 1												ДМ 2			ДМ 3								Всего
		ТР (неделя)								ТР, ПР	РР		Итого	ТР	ПР	Итого	ТР (неделя)			ПР	Итого	РР		ИТОГО	
		1	2	3	4	5	6	7	8	9		10		11		12	13	14	15	16	17		18		
Рубежный рейтинг	0-2										*											*			-
Посещаемость ЛК	0,4		*		*		*		*			*				*		*		*		*			3,6
Посещаемость ПЗ	0,4	*		*		*																			1,2
Посещаемость ЛР,КР	0,5							*		*				*			*		*						2,5
Конспекты лекций	0,85										*									*					1,7
Ритмичность	0,5							*		*	*			*	*		*		*	*					4,0
Оформление отчета	4,0							*		*				*			*		*						20,0
Защита отчета	3,0							*		*				*			*		*						20,0
Контрольная работа	5,0										*						*			*					15,0
Дополнительные виды работ																								32,0	32,0
Рейтинг по дисциплине (промежуточный)																									**80**
Зачет																									**20**
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.Мокеева /

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

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	
9	ЛБ-2	4	Факторы, влияющие на экономичность раскладки	0,5		0,5		4,0		4,0	
	Контрольная работа № 1 «Определение площадей лекал. Факторы, влияющие на экономичность раскладки»					0,5				5,0	
11	ЛБ-3	4	Серийный расчет (ручным способом)	0,5		0,5		4,0		4,0	
13	ЛБ-4	4	Нормирование расхода материалов	0,5		0,5		4,0		4,0	
	Контрольная работа № 2 «Серийный расчет»					0,5				5,0	
15	ЛБ-5	4	Безостатковый расчет кусков (ручным способом)	0,5		0,5		4,0		4,0	
16	Контрольная работа № 3 «**Нормирование расхода материалов**»					0,5				5,0	
			Итого к зачету:	2,5+0,9		4,0		20,0		35,0	
			Дополнительный рейтинг	32,0							
Итого:		18	максимальный балл	**2,5+4,0+20+35+3,6+1,2+1,7+32+20=100**							

Примечание1: Посещаемость лекций – 0,2х18 = **3,6 баллов**; проверка наличия конспектов лекций – 0,9х2=**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 К=**1**, при сдаче не в срок К= **0,5-0,75**.
Зачет –20 баллов
Итоговая сумма должна составить **60-100 баллов**.

Преподаватель _____ _____
подпись (ФИО)

Итого:	балл	оценка

Примечание 2:

1 Обучающийся, ***не сдавший*** промежуточный рейтинг, ***может быть допущен*** к следующему промежуточному рейтингу. Промежуточный рейтинг по несданным 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 К=1;при сдаче не в срок К=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 задолженности в установленные кафедрой сроки.

5 Обучающиеся, набравшие ***менее*** **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.

Рецензия
на рабочую программу дисциплины «Технология швейных изделий» основной образовательной программы НТИ (филиала) РГУ по направлению 29.03.01 Технология изделий легкой промышленности направленность (профиль): Инновационные технологии одежды и аксессуаров

В соответствии с ФГОС ВО по направлению 29.03.01 Технология изделий легкой промышленности Профиль Инновационные технологии одежды и аксессуаров, дисциплина относится к обязательной части дисциплин рабочего учебного плана.
Разработчиком рабочей программы дисциплины является
доцент, канд. техн. наук кафедры ТКШИ Арчинова Е. В.

№ п/п	Критерии оценки рабочей программы	Отметка о соответствии
1	Цели изучения дисциплины	да
2	Цели соотнесены с общими целями основной образовательной программы (ООП), в том числе - имеют междисциплинарный характер, - связаны с задачами воспитания.	да
3	Прописана связь дисциплины с другими дисциплинами рабочего учебного плана по ООП	да
4	Прописан вклад дисциплины при формировании компетенций (ОК, ОПК, ПК): - по ФГОС ВО по направлению(ям) - по ООП	да
5	При формировании требований к результатам обучения по дисциплине (знать, уметь, владеть) учтены результаты обучения, приведенные во ФГОС ВО по направлению(ям)	да
6	Содержание дисциплины структурировано по видам учебных занятий с указанием их объемов	да
7	Расчет времени в программе соответствует объему часов, отведенному на изучение дисциплины по учебному плану.	да
8	Представлен тематический план лекций и практических (лабораторных, семинарских) занятий	да
9	Отражены современные достижения науки применительно к конкретной дисциплине	да
10	Указано учебно-методическое обеспечение дисциплины, в том числе: - перечень основной и дополнительной литературы, электронных ресурсов - методические рекомендации (материалы) преподавателю; - методические рекомендации студентам.	да
11	Указаны формы текущего, промежуточного и итогового контроля.	да
12	В приложении к программе приведены фонды оценочных материалов (ФОМ): вопросы для самоконтроля и проверки качества знаний студентов; комплект тестов по дисциплине; методические рекомендации по проведению практических занятий; комплект экзаменационных билетов.	да
13	ФОМ содержат материалы, разработанные на основе реальных практических ситуаций, в том числе, связанных со спецификой малого и среднего бизнеса	да
14	Выявленные недостатки/замечания/рекомендации рецензента: (необходимость сокращения, дополнения или переработки отдельных частей текста рукописи	нет
15	К процессу разработки и актуализации РПД и учебно-методических материалов дисциплины привлекаются работодатели, ориентированные на выпускников программы: участие в разработке содержания программы, предоставление исходных материалов для анализа, расчетных программ, фильмов и прочее	нет

Рабочая программа дисциплины «Технология швейных изделий» может быть использована для методического обеспечения учебного процесса в рамках основной образовательной программы НТИ (филиала) РГУ по направлению 29.03.01 Технология изделий легкой промышленности, профиль Инновационные технологии одежды и аксессуаров в представленном виде.

Рецензент:
Профессор, д-р. техн. наук _____ Мокеева Н.С.