

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации
федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«Санкт-Петербургский государственный университет промышленных технологий и дизайна»
(СПбГУПТД)

УТВЕРЖДАЮ

Первый проректор, проректор по
УР

_____ А.Е. Рудин

« 29 » 06 2021 года

Рабочая программа дисциплины

Б1.О.11 Технология изделий легкой промышленности

Учебный план: 2021-2022_29.03.05_ИТМ_ОО_Констр обув и коже-галант изделий №1-1-4.plx

Кафедра: **46** Конструирования и технологии изделий из кожи им. проф. А.С. Шварца

Направление подготовки:
(специальность) 29.03.05 Конструирование изделий легкой промышленности

Профиль подготовки: Конструирование обувных и кожевенно-галантерейных изделий
(специализация)

Уровень образования: бакалавриат

Форма обучения: очная

План учебного процесса

Семестр (курс для ЗАО)	Контактная работа обучающихся		Сам. работа	Контроль, час.	Трудоёмкость, ЗЕТ	Форма промежуточной аттестации
	Лекции	Лаб. занятия				
2	УП	17	34	20,75	0,25	Зачет
	РПД	17	34	20,75	0,25	
3	УП	17	51	23	53	Экзамен
	РПД	17	51	23	53	
4	УП	17	51	38,75	37,25	Курсовой проект, Зачет
	РПД	17	51	38,75	37,25	
Итого	УП	51	136	82,5	90,5	
	РПД	51	136	82,5	90,5	

Санкт-Петербург
2021

Рабочая программа дисциплины составлена в соответствии с федеральным государственным образовательным стандартом высшего образования по направлению подготовки 29.03.05 Конструирование изделий легкой промышленности, утверждённым приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 22.09.2017 г. № 962

Составитель (и):

кандидат технических наук, Доцент

Семенова
Германовна

Любовь

Старший преподаватель

Лесина
Александровна

Ольга

От кафедры составителя:

Заведующий кафедрой конструирования и технологии
изделий из кожи им. проф. а.с. шварца

Лобова Людмила
Владиславовна

От выпускающей кафедры:

Заведующий кафедрой

Лобова Людмила
Владиславовна

Методический отдел: Макаренко С.В.

1 ВВЕДЕНИЕ К РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЕ ДИСЦИПЛИНЫ

1.1 Цель дисциплины: Сформировать компетенции обучающегося в области технологий изделий легкой промышленности, позволяющие реализовать знания технологических процессов, применяемого оборудования, технологических параметров изготовления обуви и кожевенно-галантерейных изделий, поведения материалов в процессе изготовления изделий из кожи в решении профессиональных задач.

1.2 Задачи дисциплины:

Дать знания по теоретическим основам дисциплины, определяющим физические, механические, химические закономерности производственных процессов изделий из кожи и обеспечивающие наиболее эффективное и экономичное производство, требующее наименьших затрат времени и рабочих ресурсов.

Дать знания по подготовительным вопросам сборки обуви и кожевенно-галантерейных изделий. Обучить навыкам разработки рациональной технологии изготовления изделий из кожи, обеспечивая получение продукции с заданными эксплуатационными свойствами и методы выбора оптимальных условий проведения этих процессов и управлять ими с применением средств автоматизации.

1.3 Требования к предварительной подготовке обучающегося:

Предварительная подготовка предполагает создание основы для формирования компетенций, указанных в п. 2, при изучении дисциплин:

Конструирование изделий легкой промышленности

Материаловедение в производстве изделий легкой промышленности

Учебная практика (технологическая практика)

Учебная практика (конструкторская практика)

Учебная практика (ознакомительная практика)

Основы прикладной антропологии и биомеханики

Физика

Химия

Основы формообразования изделий из кожи

2 КОМПЕТЕНЦИИ ОБУЧАЮЩЕГОСЯ, ФОРМИРУЕМЫЕ В РЕЗУЛЬТАТЕ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

ОПК-6: Способен выбирать эффективные технические средства, оборудование и методы при изготовлении образцов изделий легкой промышленности
Знать: классификацию оборудования; критерии оценки эффективности методов обработки деталей и узлов изделий
Уметь: применять и разрабатывать прогрессивные методы обработки деталей и узлов; оценивать уровень механизации и автоматизации принятой технологии
Владеть: навыками оценки эффективности выбранных методов обработки
ОПК-7: Способен разрабатывать и использовать конструкторско-технологическую документацию в процессе проектирования и производства изделий легкой промышленности
Знать: технологию изготовления изделий различного ассортимента, виды технологической документации моделей, методы обработки деталей и узлов изделий; основные направления их развития и совершенствования
Уметь: оформлять техдокументацию модели, использовать нормативно-техническую и научно-техническую информацию при разработке и совершенствовании технологических процессов
Владеть: навыками выбора рациональных методов обработки узлов при разработке конструкторско-технологической документации с учетом возможностей современного оборудования
ОПК-8: Способен проводить оценку качества материалов и изделий легкой промышленности в соответствии с предъявляемыми требованиями
Знать: критерии выбора материалов для конкретного изделия, их физико-механические и эксплуатационные характеристики, позволяющие применить оптимальные технологические режимы для получения изделия, отвечающего требованиям качества
Уметь: обосновывать технологические режимы выполнения операций по изготовлению изделий
Владеть: навыками использования результатов испытаний материалов для оптимизации технологических процессов изготовления изделий легкой промышленности

3 РЕЗУЛЬТАТЫ ОБУЧЕНИЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ

Наименование и содержание разделов, тем и учебных занятий	Семестр (курс для ЗАО)	Контактная работа		СР (часы)	Инновац. формы занятий	Форма текущего контроля
		Лек. (часы)	Лаб. (часы)			
Раздел 1. Классификация деталей обуви и коженно-галантерейных изделий	2					Л
Тема 1. Классификация обуви: назначение, виды и детали обуви. Лабораторная работа 1: Техническая паспортизация модели обуви. Лабораторная работа 2: Спецификация деталей модели обуви.		3	2	2	ИЛ	
Тема 2. Классификация коженно-галантерейных изделий по конструкциям. Лабораторная работа 3: Техническая паспортизация модели кожгалантерейного изделия. Лабораторная работа 4: Спецификация деталей модели коженно-галантерейного изделия.		3	2	1	ИЛ	
Раздел 2. Технология раскроя и нормирования расхода кож						Л,С
Тема 3. Свойства кож, требования к деталям. Правила и варианты совмещения деталей. Распределение площади кож на детали. Начало и последовательность раскроя. Лабораторная работа 5: Разборка схем раскроя кож для верха обуви. Лабораторная работа 6: Разборка схем раскроя кож для низа обуви. Лабораторная работа 7: Раскрой деталей.		2	6	2	ИЛ	
Тема 4. Методы нормирования материалов - опытный, расчетный. Расчет средневзвешенных показателей. Расчет ценностных коэффициентов на комплекты деталей.		1		1	ИЛ	
Тема 5. Комбинирование комплектов деталей верха обуви. Определение экономии материала от внедрения новых норм расхода. Расчет потребности материалов на детали верха обуви. Нормирование расхода кож на 1, 2 и 3 комплекта деталей. Показатели. Лабораторная работа 8: Расчет потребности материалов на комплекты деталей верха обуви.			4	2	ГД	

<p>Тема 6. Разруб и нормирование расхода кож для низа обуви. Свойства кож для низа обуви, требования к деталям. Распределение площади кож на детали низа обуви. Нормируемые показатели.</p> <p>Лабораторная работа 9: Нормирование расхода кож для низа обуви. Расчет потребности материалов на детали низа обуви.</p>	1	2	2	ГД	
<p>Раздел 3. Технология раскроя и нормирования расхода пластин, листов и рулонных материалов</p>					
<p>Тема 7. Свойства обувных пластин, требования к деталям. Разработка схем разруба пластин. Нормирование расхода пластин.</p> <p>Лабораторная работа 10: Разработка схем раскроя обувных пластин. Нормирование расхода пластин.</p>	1	2	1	ИЛ	Л
<p>Тема 8. Свойства листовых материалов, требования к деталям. Типовые схемы разруба листов. Нормирование расхода листов.</p> <p>Лабораторная работа 11: Разработка схем раскроя листов. Нормирование расхода листов.</p>	1	2		ИЛ	
<p>Тема 9. Свойства рулонных материалов, требования к деталям. Нормирование расхода рулонных материалов.</p> <p>Лабораторная работа 12: Разработка схем раскроя рулонных материалов. Нормирование расхода рулонных материалов.</p>	1	2	2	ИЛ	
<p>Тема 10. Составные части схемы раскроя в общем виде. Правила и варианты совмещения деталей. Начало раскроя.</p> <p>Лабораторная работа 13: Разработка вариантов совмещения деталей. Раскрой деталей.</p>	1	2	1	ИЛ	
<p>Раздел 4. Технология обработки деталей.</p>					
<p>Тема 11. Операция обработки деталей низа обуви: выравнивание по толщине, фрезерование, шлифование, взъерошивание, профилирование, увлажнение, клеймение, формование. Обработка затяжных стелек.</p> <p>Лабораторная работа 14: Разработка технологических процессов обработки деталей низа обуви и затяжных стелек.</p>	1	4	1	ИЛ	Л,С
<p>Тема 12. Обработка, сборка подошв и каблучков.</p>					
<p>Лабораторная работа 15: Разработка технологических процессов обработки подошв.</p> <p>Лабораторная работа 16: Разработка технологических процессов обработки подносок, задников, каблучков.</p>	1	4	2	ГД	

Тема 13. Обработка деталей верха обуви и аксессуаров. Лабораторная работа 17: Разработка операций обработки деталей верха обуви и аксессуаров.		1	2	2	ГД	
Тема 14. Украшение и укрепление деталей верха обуви и аксессуаров.				1,75		
Итого в семестре (на курсе для ЗАО)		17	34	20,75		
Консультации и промежуточная аттестация (Зачет)		0,25				
Раздел 5. Особенности ниточного метода крепления деталей изделий из кожи.	3					О,Л,С
Тема 15. Виды ниточных стежков. Конструкции швов, скрепляющих детали изделий из кожи Лабораторная работа 18: Определение ниточного метода крепления в конструкции сумки и заготовки верха обуви.		2	2		ГД	
Тема 16. Иглы к швейным машинам. Конструкция и назначение отдельных элементов. Выбор диаметра и формы заточки острия. Работа иглы. Классификация игл. Ассортимент швейных ниток из натуральных, синтетических и комбинированных волокон. Физико-механические, технологические свойства применяемых ниток, подбор игл и ниток. Лабораторная работа 19: Выбор конструкции ниточного шва. Подбор игл и ниток.		2	3			
Тема 17. Факторы, влияющие на прочность ниточного шва. Расчет прочности ниточного шва. Технологические требования сборки заготовок обуви и кожевенно-галантерейных изделий.		1		1		
Тема 18. Безниточные методы соединения деталей изделий				2		
Раздел 6. Сборка кожевенно-галантерейных изделий. Способы соединения кожевенно-галантерейных изделий.						

<p>Тема 19. Особенности сборки базовых конструкций коженно-галантерейных изделий. Общая схема сборки сумок. Принципы построения технологического процесса сборки коженно- галантерейного изделия различной конструкции.</p> <p>Лабораторная работа 20: Составление спецификации деталей сумки, состоящей из 2х стенок, дна и 2х клинчиков в зависимости от исходной детали. Разработка маршрутной технологии. Построение схемы технологического процесса. Анализ ниточных соединений.</p> <p>Лабораторная работа 21: Составление спецификации деталей модели сумки цельнокроеной конструкции. Разработка маршрутной технологии. Построение схемы технологического процесса. Анализ ниточных соединений.</p>		2	6	2	ИЛ	
<p>Тема 20. Принципы построения технологического процесса сборки внутренних деталей корпуса коженно-галантерейного изделия различного назначения.</p> <p>Лабораторная работа 22: Составление спецификации деталей сумки с подкладкой. Разработка маршрутной технологии. Построение схемы технологического процесса. Анализ ниточных соединений.</p> <p>Лабораторная работа 23: Составление спецификации деталей сумки без подкладки. Разработка маршрутной технологии. Построение схемы технологического процесса. Анализ ниточных соединений.</p>		1	8	2	ГД	
<p>Тема 21. Особенности сборки узла клапана и узла клинчика различных конструкций.</p> <p>Лабораторная работа 24: Составление спецификации деталей КГИ с клапаном. Разработка маршрутной технологии. Построение схемы технологического процесса. Анализ ниточных соединений.</p> <p>Лабораторная работа 25: Составление спецификации деталей КГИ с клинчиком различных конструкций. Разработка маршрутной технологии. Построение схемы технологического процесса. Анализ ниточных соединений.</p>		2	8	4	ИЛ	

<p>Тема 22. Особенности сборки узла фальд и узла ботана для конструкций сумок, закрывающихся на застежку «молния».</p> <p>Лабораторная работа 26: Составление спецификации деталей модели сумки с фальдами. Разработка маршрутной технологии. Построение схемы технологического процесса. Анализ ниточных соединений.</p> <p>Лабораторная работа 27: Составление спецификации деталей модели сумки, состоящей из двух стенок и кругового ботана. Разработка маршрутной технологии. Построение схемы технологического процесса. Анализ ниточных соединений.</p>		2	8	4	ИЛ	
<p>Тема 23. Тема 21. Особенности сборки моделей КГИ выворотного и невыворотного способа изготовления</p> <p>Лабораторная работа 28: Составление спецификации деталей модели сумки выворотного способа изготовления, конструкция которой состоит из двух стенок и ботана. Разработка маршрутной технологии. Построение схемы технологического процесса. Анализ ниточных соединений.</p> <p>Лабораторная работа 29: Составление спецификации деталей модели сумки невыворотного способа изготовления, с отрезным бортиком и углубленным ботаном на застежке-молния. Разработка маршрутной технологии. Построение схемы технологического процесса. Анализ ниточных соединений.</p>		2	8	2	ИЛ	
<p>Тема 24. Тема 22. Особенности сборки узла ручек различного способа изготовления</p> <p>Лабораторная работа 30: Разработка технологического процесса изготовления ручек.</p>		1	4	2	ИЛ	
<p>Тема 25. Особенности сборки узла карманов различных конструкций.</p> <p>Лабораторная работа 31: Разработка технологического процесса изготовления карманов различных конструкций.</p>		1	4	2	ИЛ	
<p>Тема 26. Теоретические основы формования кожевенно-галантерейных изделий. Методы и способы формования кожевенно-галантерейных изделий.</p>		1		2		
<p>Итого в семестре (на курсе для ЗАО)</p>		17	51	23		
<p>Консультации и промежуточная аттестация (Экзамен)</p>		19,5		33,5		
<p>Раздел 7. Сборка заготовок верха обуви.</p> <p>Тема 27. Принципы построения технологического процесса сборки заготовок верха обуви.</p>	4	1		2	ИЛ	С,Л

<p>Тема 28. Сборка заготовок верха модели полуботинок различных конструкций. Техническое описание модели, составление спецификации деталей. Разработка технологической последовательности сборки деталей ЗВО. Построение блок-схемы сборки деталей в ЗВО.</p> <p>Лабораторная работа 34: Сборка ЗВО полуботинок с настрочными берцами.</p> <p>Лабораторная работа 35: Сборка ЗВО полуботинок с настрочной союзкой.</p> <p>Лабораторная работа 34: Сборка ЗВО полуботинок с резинками сбоку.</p>	1	12	2	ИЛ	
<p>Тема 29. Сборка заготовок верха моделей туфель типа «лодочка», с открытыми частями для женщин и без специального закрепления на стопе. Техническое описание модели, составление спецификации деталей. Разработка технологической последовательности сборки деталей ЗВО. Построение блок-схемы сборки деталей в ЗВО. Разработка укрупненной схемы сборки деталей в ЗВО. Разработка технологических карт операций.</p> <p>Лабораторная работа 35: Сборка ЗВО женских туфель типа «лодочка».</p>	1	3	2	ИЛ	
<p>Тема 30. Сборка заготовок верха моделей ботинок. Техническое описание модели, составление спецификации деталей. Разработка технологической последовательности сборки деталей ЗВО. Построение блок-схемы сборки деталей в ЗВО.</p> <p>Лабораторная работа 36: Сборка ЗВО модели ботинок на шнурках (ремнях) с настрочными берцами (настрочной союзкой).</p> <p>Лабораторная работа 37: Сборка ЗВО ботинок на застежке типа «молния».</p> <p>Лабораторная работа 38: Сборка ЗВО ботинок с резинками.</p>	1	12	4	ИЛ	
<p>Тема 31. Сборка заготовок верха моделей сапог. Техническое описание модели, составление спецификации деталей. Разработка технологического маршрута сборки деталей ЗВО. Построение блок-схемы сборки деталей в ЗВО</p> <p>Лабораторная работа 39: Сборка ЗВО модели сапог без застежки типа «молния»</p> <p>Лабораторная работа 40: Сборка ЗВО модели сапог на застежке типа «молния».</p>	1	8	2	ИЛ	

<p>Тема 32. Особенности сборки заготовок верха обуви из текстильных материалов и их комбинаций с НК, ИК и СК, внутреннего формования. Техническое описание модели, составление спецификации деталей. Разработка технологического маршрута сборки деталей ЗВО. Построение блок-схемы сборки деталей в ЗВО.</p> <p>Лабораторная работа 41: Сборка ЗВО комбинированной обуви внутреннего формования.</p>		1	4	2	ИЛ	
Раздел 8. Увлажнение и сушка заготовок верха и деталей обуви						
Тема 33. Увлажнение заготовок верха и деталей обуви.		1		2	ИЛ	С,О
Тема 34. Влажно-тепловая фиксация формы верха обуви.		1		4,75	ИЛ	
Раздел 9. Формование заготовок верха обуви. Гигротермические процессы в производстве изделий из кожи						
Тема 35. Методы и способы формования заготовок верха обуви.		1		4	ГД	О,С
Тема 36. Влияние режимов формования на формоустойчивость обуви с верхом из различных материалов. Характеристика и требования к современному оборудованию для выполнения формования.		1		2		
Тема 37. Взаимодействие влаги с материалом. Способы увлажнения материалов в процессе производства изделий из кожи. Влажно-тепловая и тепловая обработка изделий. Сушка. Способы удаления влаги из материала.		1		2	ИЛ	
Раздел 10. Методы крепления низа обуви.						
Тема 38. Рантовый метод крепления низа обуви. Разновидности рантового метода. Строчечно-рантовый метод (Парко-1, 2, 3).		1	2			Л
Лабораторная работа 42: Разработка технологического процесса рантового метода крепления низа обуви.						
Тема 39. Сандальный, доппельный и доппельно-клеевой методы крепления низа обуви.		1	2			
Лабораторная работа 43: Разработка технологического процесса метода крепления низа обуви.						
Тема 40. Прошивной, выворотный, строчечно-клеевой, строчечно-клеепрошивной и другие методы крепления низа обуви.		1	2		ИЛ	
Лабораторная работа 44: Разработка технологического процесса метода крепления низа обуви.						
Тема 41. Механические способы крепления каблучков и набоек.		1	2			
Лабораторная работа 45: Разработка технологического процесса механического крепления каблучков и набоек.						

Тема 42. Клеевой метод крепления низа обуви. Лабораторная работа 46: Разработка технологии крепления низа обуви.	1	2			
Тема 43. Литьевого методы крепления низа обуви. Лабораторная работа 47: Разработка технологии крепления низа обуви с помощью литьевого метода.	1	2		ГД	
Раздел 11. Отделка обуви и кожевенно-галантерейных изделий.					
Тема 44. Механическая и физико-механическая отделка изделий.			5	ГД	Д
Тема 45. Методы и средства заделки дефектов изделий.			5		
Итого в семестре (на курсе для ЗАО)	17	51	38,75		
Консультации и промежуточная аттестация (Курсовой проект, Зачет)	37,25				
Всего контактная работа и СР по дисциплине	244	116			

4 КУРСОВОЕ ПРОЕКТИРОВАНИЕ

4.1 Цели и задачи курсовой работы (проекта): Систематизация, закрепление и углубление теоретических знаний обучающегося по технологии изделий легкой промышленности, методам соединения деталей, применяемого оборудования и нормативам.

Приобретение обучающимся навыков самостоятельного решения инженерных задач в области технологии изделий легкой промышленности.

Разработка технологического процесса изготовления обуви и кожевенно-галантерейного изделия с обоснованием выбора оборудования.

4.2 Тематика курсовой работы (проекта): Разработка технологического процесса изготовления женских модельных туфель.

Разработка технологического процесса изготовления женских повседневных полуботинок с настрочной союзкой.

Разработка технологического процесса изготовления мужских повседневных полуботинок на шнурках.

Разработка технологического процесса изготовления детских зимних сапожек.

Разработка технологического процесса изготовления женских ботинок на застежке молния.

Разработка технологического процесса изготовления мужских ботинок с резинками сбоку.

Разработка технологического процесса изготовления женских сапог без застежки молния

Разработка технологического процесса изготовления обуви из комбинированных материалов внутреннего способа формования

4.3 Требования к выполнению и представлению результатов курсовой работы (проекта):

В расчетно-пояснительной записке должны применяться научно-технические термины, обозначения и определения, установленные соответствующими стандартами, а при их отсутствии - общепринятые в специальной и научно-технической литературе.

Работа выполняется с использованием нормативной документации, учебной литературы, информационных источников, ресурсов электронной среды вуза.

Результаты представляются в виде пояснительной записки, объемом 35-40 с.

Пояснительная записка курсовой работы должна иметь следующие структурные элементы:

- титульный лист;
- реферат;
- определения, обозначения и сокращения;
- содержание;
- введение;
- основная часть;
- заключение;
- список использованных источников;
- приложения.

Разделы основной части курсовой работы:

1. Введение
2. Обоснование выбора модели обуви
3. Техническое описание обуви

- составление технического паспорта на модель;
 - описание конструктивной характеристики фасона выбранной колодки;
 - спецификацию деталей проектируемой модели.
- 4. Обоснование способов обработки деталей, видимых краев и соединения деталей верха обуви:
 - характеристика швов и креплений
 - технологическая обработка
- 5. Обоснование конструкции и способов обработки деталей низа обуви
- 6. Обоснование способа формования и способа закрепления затяжной кромки
 - обоснование выбора способа формования и способа закрепления затяжной кромки в различных участках;
 - стоимость вспомогательных материалов при различных способах затяжки;
 - трудоемкость при различных способах формования (затяжки)
- 7. Характеристика способа крепления низа обуви
- 8. Разработка и обоснование технологических процессов сборки заготовки верха обуви с описанием применяемого оборудования, технологических режимов и нормативов сборки заготовки:
 - разработка схемы сборки;
 - разработка технологических процессов;
 - разработка технологических карт.
- 10. Заключение

5. ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ ДЛЯ ПРОВЕДЕНИЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ

5.1 Описание показателей, критериев и системы оценивания результатов обучения

5.1.1 Показатели оценивания

Код компетенции	Показатели оценивания результатов обучения	Наименование оценочного средства
ОПК-6	Обучающийся усвоил классификацию оборудования; критерии оценки эффективности методов обработки деталей и узлов изделий. Использует методы обработки деталей и узлов; оценивает уровень механизации и автоматизации принятой технологии. Эффективно использует выбранные методы обработки изделий.	Вопросы для собеседования Практико-ориентированные задания Практико-ориентированные задания
ОПК-7	Разрабатывает технологию изготовления изделий различного ассортимента, виды технологической документации моделей, методы обработки деталей и узлов изделий; основные направления их развития и совершенствования. Оформляет техническую документацию на модель, используя нормативно-техническую и научно-техническую информацию при разработке и совершенствовании технологических процессов проектирование и изготовления обуви и аксессуаров. Выбирает рациональных методов обработки узлов при разработке конструкторско-технологической документации.	Вопросы для собеседования Практико-ориентированные задания Практико-ориентированные задания
ОПК-8	Выбирает материалы для конкретного изделия, их физико-механические и эксплуатационные характеристики, позволяющие применить оптимальные технологические режимы для получения изделия, отвечающего требованиям качества. Изготавливает изделия с соблюдением технологических режимов выполнения операций. Эффективно использует результаты испытаний материалов для оптимизации технологических процессов изготовления изделий легкой промышленности.	Вопросы для собеседования Практико-ориентированные задания Практико-ориентированные задания

5.1.2 Система и критерии оценивания

Шкала оценивания	Критерии оценивания сформированности компетенций	
	Устное собеседование	Письменная работа
5 (отлично)	Полный исчерпывающий ответ, явно демонстрирующий глубокое понимание предмета и широкую эрудицию в оцениваемой области. Критический, оригинальный подход к материалу.	Критическое и разностороннее рассмотрение вопросов, свидетельствующее о значительной самостоятельной работе с источниками. Качество исполнения всех элементов

		задания полностью соответствует всем требованиям.
4 (хорошо)	Ответ полный, стандартный, в целом качественный, основанный на проработке всех обязательных источников информации. Присутствуют небольшие пробелы в знаниях или несущественные ошибки	Все заданные вопросы освещены в необходимой полноте и с требуемым качеством. Ошибки отсутствуют. Самостоятельная работа проведена в достаточном объеме, но ограничивается только основными рекомендованными источниками информации. Пояснительная записка выполнена в соответствии с заданием. Имеются отдельные несущественные ошибки или отступления от правил оформления работы.
3 (удовлетворительно)	Ответ неполный и воспроизводит в основном только лекционные материалы, без самостоятельной работы с рекомендованной литературой. Демонстрирует понимание предмета в целом, без углубления в детали. Присутствуют существенные ошибки или пробелы в знаниях по некоторым темам.	Задание выполнено полностью, но с многочисленными существенными ошибками. При этом нарушены правила оформления или сроки представления работы.
2 (неудовлетворительно)	<p>Неспособность ответить на вопрос без помощи экзаменатора. Незнание значительной части принципиально важных элементов дисциплины. Многочисленные грубые ошибки.</p> <p>Непонимание заданного вопроса. Неспособность сформулировать хотя бы отдельные концепции дисциплины.</p> <p>Попытка списывания, использования неразрешенных технических устройств или пользования подсказкой другого человека (вне зависимости от успешности такой попытки).</p>	<p>Отсутствие одного или нескольких обязательных элементов задания, либо многочисленные грубые ошибки в работе, либо грубое нарушение правил оформления или сроков представления работы.</p> <p>Содержание работы полностью не соответствует заданию. Представление чужой работы, плагиат, либо отказ от предоставления работы.</p>
Зачтено	Обучающийся своевременно выполнил практические работы и представил результаты в форме расчетно-графических работ, возможно допуская несущественные ошибки в ответе на вопросы преподавателя.	
Не зачтено	Обучающийся не выполнил (выполнил частично) лабораторные работы, частично представил результаты в форме расчетно-графических работ; допустил существенные ошибки в ответе на вопросы преподавателя.	

5.2 Типовые контрольные задания или иные материалы, необходимые для оценки знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности

5.2.1 Перечень контрольных вопросов

№ п/п	Формулировки вопросов
Семестр 2	
1	Начало и последовательность разруба обувных пластин на подошвы
2	Разработка схем разруба обувных пластин
3	Нормирование расхода обувных пластин
4	Схемы разруба листовых материалов на детали низа обуви
5	Схемы раскроя кож на детали кожевенно-галантерейных изделий
6	Раскрой рулонных материалов на детали кожевенно-галантерейных изделий
7	Раскрой вспомогательных материалов на детали кожевенно-галантерейных изделий
8	Раскройные свойства рулонных материалов

9	Правила и варианты совмещения деталей обуви для раскроя рулонных материалов
10	Начало раскроя рулонных материалов
11	Требования к качеству деталей обуви при раскрое многослойного настила
12	Схема раскроя рулонных материалов на детали обуви, ее части
13	Нормирование расхода рулонных материалов
14	Расчетный и опытный методы нормирования материалов
15	Правила и варианты совмещения деталей для раскроя кож для верха обуви
16	Определение процента использования кож в общем виде
17	Определение процента использования кож в общем виде
18	Теоретических процент использования кож для верха обуви
19	Раскройные свойства кож для верха обуви
20	Требования к качеству деталей верха обуви из кожи
21	Начало и последовательность раскроя, распределение площади кожи на детали
22	Расчет показателей к разметке кожи для верха обуви
23	Причины возврата деталей верха обуви на замену
24	Оборудование и оснастка для раскроя кож на детали верха обуви
25	Классификация норм. Расчет средневзвешенных показателей
26	Нормирование расхода кож на 1, 2 или 3 комплекта деталей
27	Комбинирование комплектов деталей верха обуви
28	Расчет ценностных коэффициентов на комплекты деталей верха обуви
29	Экономичность модели обуви. Определение экономии материалов от внедрения новых норм использования
30	Расчет потребности кож на детали верха обуви
31	Требования к качеству деталей низа обуви
32	Правила и варианты совмещения деталей низа обуви
33	Начало и последовательность разуба кож для низа обуви
34	Распределение площади зон в коже для низа обуви (1-я или 3-я категории)
35	Теоретический процент использования кож для низа обуви
36	Средневзвешенные показатели укладываемости и площади деталей
37	Ценностные коэффициенты деталей низа обуви
38	Выход деталей низа обуви из кож. Ценностное использование кож для низа обуви
39	Нормы расхода низа и отпуска кож для низа обуви
40	Расчет показателей к разметке кожи для низа обуви
41	Расчет потребности кож на детали низа обуви
42	Вырубание деталей изделий из кожи
43	Резание с подачей материала на неподвижный и на подвижный нож
44	Фрезерование, шлифование, взъерошивание. Типы оборудования, материалы, режимы обработки
45	Основные операции по обработке деталей низа обуви. Назначение операций, нормативы, оборудование
46	Обработка рантовых стелек с губой из кожи, ткани или тесьмы. Перечень операций, нормативы, оборудование
47	Обработка стелек для клеевой затяжки верха обуви. Последовательность операций, нормативы, оборудование
48	Обработка кожаных подошв для ниточных методов крепления низа обуви. Последовательность операций, нормативы, оборудование.
49	Обработка кожаных подошв для ниточных методов крепления низа обуви. Последовательность операций, нормативы, оборудование
50	Обработка и отделка подошв из различных материалов на оборудовании поточных линий (высокопроизводительных); формованных подошв для клеевого метода крепления. Последовательность операций, нормативы, оборудование
51	Обработка резиновых вырубных микропористых подошв с клиновидным каблуком. Последовательность операций. Нормативы, оборудование.
52	Обработка деталей верха обуви: выравнивание по толщине, спускание краев деталей, горячее формование, загибка краев; назначение операций, нормативы, оборудование
53	Украшение деталей верха обуви (способы отделки деталей в плоском виде): строчка декоративных и выпуклых линий, перфорация, тиснение, тонирование. Назначение операций, нормативы, оборудование.
Семестр 3	

54	Определение шва, стежка, строчки. Краткая характеристика различных видов стежков и строчек.
55	Деление ниточных швов по способу образования стежка и виду строчки.
56	Классификация ниточных швов в зависимости от взаимного расположения скрепляемых деталей. Область применения соответствующих ниточных швов.
57	Основные типы игл к швейным машинам, их маркировка. Описание наиболее распространенных игл для скрепления деталей верха обуви. Основные формы острия игл к швейным машинам. Требования к выбору игл и ниток для скрепления деталей обувных заготовок.
58	Определение прочности ниточных швов и ее коэффициента. Факторы, влияющие на прочность ниточных швов. Формула для определения прочности материала, проколотаго иглой.
59	Технологические требования к ниточному скреплению деталей верха обуви. Нормы прочности ниточного скрепления деталей заготовок верха обуви (согласно ГОСТ 21463 "Обувь. Нормы прочности").
60	Особенности сборки узла клапана.
61	Особенности сборки узла фальд.
62	Особенности сборки ручек различного способа изготовления. Особенности сборки карманов различных конструкций.
63	Особенности сборки моделей коженно-галантерейных изделий невыворотного способа изготовления.
64	Особенности сборки моделей коженно-галантерейных изделий выворотного способа изготовления.
65	Основные методы и способы формования коженно-галантерейных изделий.
66	Технологические требования к ниточному скреплению деталей КГИ. Нормы прочности ниточного скрепления деталей.
67	Технологические операции сборки клапана с двусторонней загибкой. Особенности сборки клапана с обработкой края: в обрезку, с открытой загибкой, выворотным способом.
68	Особенности сборки ручек различного способа изготовления. Методы прикрепления ручек к корпусу.
69	Какие операции выполняются для подготовки к сборке деталей из кожи.
70	Технологические особенности эксплуатации швейных машин.
71	Сборка сумок полужесткой конструкции прошивного метода.
72	Сборка сумок мягкой конструкции прошивного метода.
73	Особенности сборки сумок с подкладкой.
74	Особенности сборки сумок без подкладки.
75	Перечень операций сборки сумки, закрывающейся на застежку-молния.
76	Особенности сборки узла ботана различных конструкций.
77	Особенности сборки карманов различных конструкций.
78	Подготовительные операции. Операция разметки. Какие существуют способы разметки.
79	С какой целью осуществляют вырубку обработанных деталей и узлов. Виды обработки наружных краев деталей.
80	Что называют рабочими проекциями изделия, закройными деталями. Виды лекал. От чего зависят размеры припусков (технологические припуски на обработку изделия и технологические припуски на сборку).
81	Название операций, относящиеся к заготовительному участку.
82	Способы отделки коженно-галантерейных изделий.
83	Подготовительные операции (какое значение имеют, что к ним относится, от чего зависят количество и последовательность выполнения ПО).
84	Сборочные операции коженно-галантерейных изделий.
85	Виды загибки, применяемые при обработке краев деталей. Методы и способы загибки.
86	Перечень операций сборки сумки, закрывающейся на клапан выворотным способом.
Семестр 4	
87	Заготовка верха обуви, сборка заготовки верха обуви (дать определения). Принципы построения технологического процесса сборки заготовок верха обуви. Членение заготовок верха обуви на узлы и группы (на примерах).
88	Сборка заготовок верха полуботинок с настрочными берцами.
89	Сборка заготовки верха модели полуботинок с настрочными берцами на шнурках.
90	Сборка заготовки верха модели полуботинок с настрочной союзкой на шнурках.
91	Сборка заготовки верха модели полуботинок с резинками на подъеме.
92	Сборка заготовки верха модели полуботинок без специального крепления на стопе.
93	Сборка заготовки верха модели женских туфель типа "лодочка".

94	Сборка заготовки верха модели ботинок на шнурках.
95	Сборка заготовки верха модели ботинок на застежке молния.
96	Сборка заготовки верха модели ботинок на резинках.
97	Сборка заготовки верха модели женских сапог на застежке молния.
98	Сборка заготовки верха модели женских сапог без застежки молния.
99	Классификация безниточных методов скрепления деталей (сборки) заготовок верха обуви. Их достоинства и недостатки по сравнению с ниточными методами
100	Способы и методы формования заготовок верха обуви.
101	Способы увлажнения деталей и заготовок верха обуви
102	Сушка. Способы удаления влаги из материала
103	Рантовый метод крепления низа обуви.
104	Сандальный, допдельный и допдельно-клеевой методы крепления низа обуви.
105	Прошивной, выворотный, строчечно-клеевой методы крепления низа обуви.
106	Механические способы крепления каблучков и набоек.
107	Клеевой метод крепления низа обуви.
108	Литьевой методы крепления низа обуви.
109	. Методы и средства заделки дефектов изделий.
110	Механическая и физико- механическая отделка изделий

5.2.2 Типовые тестовые задания

Представлены в приложении к данной РПД

5.2.3 Типовые практико-ориентированные задания (задачи, кейсы)

Типовые практико-ориентированный задания представлены в приложении к данной РПД

5.3 Методические материалы, определяющие процедуры оценивания знаний, умений, владений (навыков и (или) практического опыта деятельности)

5.3.1 Условия допуска обучающегося к промежуточной аттестации и порядок ликвидации академической задолженности

Проведение промежуточной аттестации регламентировано локальным нормативным актом СПбГУПТД «Положение о проведении текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации обучающихся»

5.3.2 Форма проведения промежуточной аттестации по дисциплине

Устная Письменная Компьютерное тестирование Иная

5.3.3 Особенности проведения промежуточной аттестации по дисциплине

Особенности проведения зачета:

- допускается использование справочных материалов по специальности;
- время на подготовку устного ответа и практико-ориентированного задания не превышает 30-40 минут.

Особенности проведения экзамена:

- не допускается использование справочных и иных материалов;
- время на подготовку устного ответа и практико-ориентированного задания не превышает 45 минут.

Особенности защиты курсового проекта:

- защита курсового проекта может проходить в виде компьютерной презентации или в виде доклада с представлением работы.

6. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

6.1 Учебная литература

Автор	Заглавие	Издательство	Год издания	Ссылка
6.1.1 Основная учебная литература				
Абуталипова, Л. Н., Хисамиева, Л. Г., Фархутдинова, Д. Р.	Традиционные и инновационные подходы в производстве обуви	Казань: Казанский национальный исследовательский технологический университет	2014	http://www.iprbookshop.ru/63511.html

Бодрякова, Л. Н., Старовойтова, А. А.	Технология изделий легкой промышленности	Омск: Омский государственный институт сервиса, Омский государственный технический университет	2013	http://www.iprbookshop.ru/18263.html
--	--	---	------	---

6.1.2 Дополнительная учебная литература

Лесина О. А., Захарова Л. А.	Технология изделий легкой промышленности. Контрольная работа 3	Санкт-Петербург: СПбГУПТД	2019	http://publish.sutd.ru/tp_ext_inf_publish.php?id=2019311
Лесина О. А., Захарова Л. А.	Технология изделий легкой промышленности. Курсовая работа	Санкт-Петербург: СПбГУПТД	2019	http://publish.sutd.ru/tp_ext_inf_publish.php?id=2019313
Кондрашова Н. Н., Яковлева О. В.	Технология изделий легкой промышленности. Курсовая работа	СПб.: СПбГУПТД	2013	http://publish.sutd.ru/tp_ext_inf_publish.php?id=1537
Яковлева О. В., Адигезалов Л.И.-О., Кондрашова Н. Н., Попов Н. Б.	Технология изделий легкой промышленности. Контрольные работы	СПб.: СПбГУПТД	2013	http://publish.sutd.ru/tp_ext_inf_publish.php?id=1535
Островская, А. В., Гарифуллина, А. Р., Абдуллин, И. Ш.	Технология изделий легкой промышленности. Технология кожи и меха	Казань: Казанский национальный исследовательский технологический университет	2015	http://www.iprbookshop.ru/62314.html
Адигезалов Л. И.-О., Кондрашова Н. Н., Короткая Л. И.	Технология изделий легкой промышленности. Курсовой проект	СПб.: СПбГУПТД	2014	http://publish.sutd.ru/tp_ext_inf_publish.php?id=1876
Татаров С. В., Яковлева Н. В., Захарова Л. А.	Конструкторско-технологическая подготовка производства изделий из кожи	СПб.: СПбГУПТД	2014	http://publish.sutd.ru/tp_ext_inf_publish.php?id=1832

6.2 Перечень профессиональных баз данных и информационно-справочных систем

Портал "Легкая промышленность" <http://legprom.ru>

Портал для официального опубликования стандартов Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии [Электронный ресурс]. URL: <http://standart.gost.ru/wps/portal/>;

Электронно-библиотечная система IPRbooks [Электронный ресурс]. URL: <http://www.iprbooks.ru/>.

6.3 Перечень лицензионного и свободно распространяемого программного обеспечения

MicrosoftOfficeProfessional

Microsoft Windows

AutoCAD

CorelDraw Graphics Suite X7

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

Учебные мастерские кафедры: швейная мастерская по пошиву заготовок верха обуви и сумок, оборудована швейными машинами для пошива обуви и сумок (Швейная машина PFAFF-1245), демонстрационными образцами методов обработки и швов, станком для установки фурнитуры на обуви и кожевенно-галантерейных изделиях.

Аудитория	Оснащение
Лекционная аудитория	Мультимедийное оборудование, специализированная мебель, доска
Учебная аудитория	Специализированная мебель, доска
Компьютерный класс	Мультимедийное оборудование, компьютерная техника с возможностью подключения к сети «Интернет» и обеспечением доступа в электронную информационно-образовательную среду

Приложение

рабочей программы дисциплины Конструирование изделий легкой промышленности
наименование дисциплины

по направлению подготовки 29.03.05 Конструирование изделий легкой промышленности
наименование ОП (профиля): конструирование обувных и кожевенно-галантерейных изделий

5.2.2 Типовые тестовые задания**ВАРИАНТ № 1****1 Какой из вариантов совмещения шаблонов деталей при построении модельных шкал не применяется в обувной промышленности:**

- а – детали в перпендикулярных рядах направлены в одну сторону;
- б – каждое последующее положение детали располагается с поворотом на 180° по отношению к предыдущему;
- в – несколько деталей одной модели располагаются комплексно по типу «гнездо».

2 Сапожки – это:

- а – обувь, закрывающая всю тыльную часть стопы и лодыжку;
- б – обувь, закрывающая тыльную часть стопы и доходящая до середины голени;
- в – обувь, закрывающая тыльную часть стопы и голень.

3 Наиболее ответственная деталь ботинок:

- а – союзка;
- б – берец;
- в – задинка;
- г – язычок.

4 Число строчек, обеспечивающее максимальную прочность шва:

- а – две;
- в – три;
- г – более трех.

5 Инструкционная карта представляет собой:

- а – схему сборки изделия, включающую название деталей, узлов, групп; их соответствие таблице спецификации, с указанием количества деталей в комплекте;
- б – детальную расшифровку каждой операции, где указан порядковый номер и наименование операции, применяемое оборудование, вспомогательный материал, рисунок или разрез обрабатываемого участка;
- в – название операции и технологическую последовательность их выполнения, нормативы и режимы, признаки качественного выполнения операции, оборудование, инструменты, вспомогательные материалы в виде таблицы.

6 В зависимости от условий использования кожевенно-галантерейные изделия классифицируют на:

- а – бытовые и специальные;
- б – мужские, женские, детские;
- в – нарядные, деловые, повседневные.

7 Что относится к предварительной обработке деталей:

- а – намечание строчек, перфорирование, крепление декоративных элементов, печать через фольгу, строчка декоративных линий, тиснение, тонирование;
- б – спускание деталей по толщине, спускание краев деталей, намазка деталей клеем, сушка, загибка деталей, околачивание;
- в – выполнение загибки деталей или их обрезки, согласно техпроцессу; околачивание; сострачивание узла в плоском виде; установка фурнитуры на узел в плоском виде.

8 Выравнивание деталей по толщине:

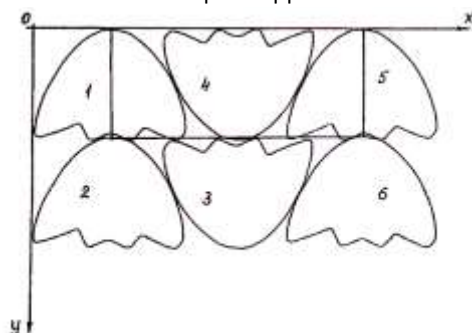
- а – или шерфование, когда края детали после раскроя срезаются с бахтармянной стороны до заданной толщины на специальном оборудовании;
- б – или шершевание, когда деталь, транспортируемая валиками, обрабатывается путем срезания слоя кожи с бахтармянной стороны до заданной толщины на специальном оборудовании,
- в – или дублирование детали неликвидной кожей для выравнивания ее по толщине в целях придания конструкции определенной жесткости.

9 При раскрое деталей возможно получение отходов:

- а – межлекальных, краевых, междетальных;
- б – междетальных краевых, межлекальных, межшаблонные (межлекальные) мостики;
- в – межшаблонные (межлекальные), краевые, межшаблонные (межлекальные) мостики.

10 Ниже представлена схема совмещения деталей:

- а – берец под углом 90° ;
- б – схема совмещения деталей союзки под углом 0° и 180° ;
- в – схема совмещения деталей союзки по типу «гнездо».



11 Операции шерфование в КГИ подвергаются детали, выкроенные из:

- а – текстильных материалов, искусственной кожи (реже поролон);
- б – из натуральной кожи, искусственной кожи и картона (реже – пена и изолон);
- в – из натуральной кожи, (реже поролон).

12 Какие технические требования не предъявляются к операции дублирование деталей:

- а – клей должен быть нанесен на поверхность детали равномерным и тонким слоем;
- б – лицевая поверхность деталей и спущенной кромки не должны быть запачканы клеем;
- в – наклеивание материалов должно быть ровным по всему контуру;
- г – клей должен быть нанесен на изнаночную поверхность детали только после нанесения разметки под ширину клеевой пленки.

13 Какой из методов выполнения загибки не существует:

- а – клеевой метод с предварительной обрезкой излишка кромки;
- б – клеевой метод с последующей обрезкой излишка кромки;
- в – бесклеевой метод;
- г – все перечисленные методы верны.

14 Важным при двусторонней загибке является:

- а – последовательность совмещаемых деталей и пакет материалов;
- б – точность загнутых изделий, до совмещения деталей по контуру при сборке их в узел или корпус;
- в – использование специального клея.

15 Машинная игла состоит из:

- а – колбы, лезвия и острия;
- б – колбы, длинного желобка и короткого желобка;
- в – колбы, ушка и желобка.

16 Ниточные швы классифицируют:

- а – по виду оборудования, по количеству деталей, по способу образования стежка, по количеству строчек;

б – по виду строчки, по количеству строчек, по взаимному расположению деталей, по способу образования строчек;

в – по настрочному, тачному, выворотному швам и шву встык.

17 Папки классифицируют, как:

а – деловые и адресные;

б – деловые, адресные и бюварные;

в – деловые, адресные и папки-дипломаты.

18 Портмоне относится к мелкой кожгалантереи и предназначено:

а – для хранения документов, мелких бумаг и бумажных денег;

в – для хранения разменной монеты и бумажных денег;

г – для хранения только бумажных денег.

19 Швейные машины, применяемые в кожгалантерейном производстве, имеют ряд отличий, обусловленных особенностями технологий. Какое из перечисленных ниже утверждений ошибочно:

а – изделия объемной формы и жесткой конструкции требуют применения швейных машин с цилиндрической платформой;

б – сострачивание материалов с гладкой поверхностью, имеющих низкий коэффициент трения, требует использования шагающей лапки;

в – сборка кожевенно-галантерейного изделия производится только на рукавных машинах.

20 Какой метод соединения деталей при изготовлении сумок является основным:

а – клеевой;

б – ниточный;

в – заклепочный.

21 Назначение детали клапан:

а – служит для закрывания сумок;

б – служит для оформления сумок;

в – служит для жесткости конструкции.

22 Для чего служит длинный и короткий желобки иглы:

а – для предохранения материала от клея;

б – для предохранения верхней нити от перетирания;

в – для правильной работы челнока.

23 Проектирование узла клапана зависит от:

а – места расположения ручек на корпусе;

б – способа сборки узла подкладки;

в – вида сбоку на рабочей проекции,

24 Какой вариант ручки не относится к виду:

а – ручка мягкая, изготовленная плоской или объемной, из одной или двух деталей;

б – фигурная ручка, в том числе цельнокроеная со стенкой, или полотном, или кокеткой корпуса;

в – ручка-продержка, проходящая через люверсы сумки, просечки или шлевки;

г – раздвижная ручка с трансформирующейся длиной.

25 Места крепления ручек:

а – шпация клапана, рамочный замок, фальды, верхние части стенки, ботан или клинчики;

б – шпация клапана, стенка, ботан или клинчики;

в – стенка корпуса, боковой узел, верхняя части сумки.

26 Технология сборки узла подкладки с узлом наружных деталей для сумок, закрывающихся на застежку-молния с круговым ботаном, предполагает:

а – сборку подкладки отдельным узлом, с последующей навеской ее вдоль застежки-молния и прокладыванием строчки вдоль нее с одновременной сборкой наружных деталей;

б – предварительную сборку подкладки с наружными деталями корпуса, далее сборка узлов между собой до образования корпуса, окантовка внутренних швов, выворачивание изделий;

в – оба варианта.

27 Для формообразования корпуса сумки, состоящей из двух стенок, двух клинчиков и дна, где исходной деталью является дно, сборка производится по:

а – стенке;

б – клинчику;

в – дну.

28 Для формообразования корпуса сумки, состоящей из двух стенок, двух клинчиков и дна, где исходной деталью является стенка, сборка производится по:

а – клинчику;

б – стенке;

в – дну.

29 Сколько видов конструкции подкладки и способа ее соединения с корпусом возможно:

а – более трех;

б – только один;

в – только два.

30 Внутренние карманы могут быть:

а – накладными, настрочными, перегородками;

б – накладными, прорезными (навесными), подвесными;

в – на застежке-молния, на магните, открытые.

31 Перегородка – это:

а – деталь, предназначенная для разделения внутреннего объема сумки;

б – разновидность подвесного кармана, закрывающегося на застежку-молния;

в – деталь, которая вставляется в сумку, для регулировки внутреннего объема сумки.

32 Маршрутная технология сборки кожевенно-галантерейных изделий состоит из:

а – подготовительных и сборочных операций;

б – раскройно-заготовительных, подготовительных и сборочных операций;

в – раскройных и сборочных операций.

33 При клеевой сборке узла клапана с подклапаном необходимо соблюдать последовательность:

а – склеить клапан с подклапан по передней стенке–склеить задние стенки–соединить шпации с закладыванием линий перегиба;

б – аккуратно наклеить клапан на подклапан в плоском виде, околотить;

в – последовательности при клеевой сборке не важна.

34 Фальда предназначена:

а – для прикрепления рамочного замка или застежки-молнии в целях увеличения объема изделия;

в – для закрывания верхней части корпуса изделия;

г – для прикрепления узла подкладки.

35 Резаки изготавливаются на основе:

а – контрольных чертежей;

б – закройных лекал;

в – разметочных лекал.

36 Какие наружные детали содержит конструкция КГИ на фото ниже:



а – стенка, дно, клинчик, клапан, карман передней стенки, съемный ремень, наплечник, горт, запряжник, короткая ручка, ручкодержатели, шлевка;

б – стенка, дно, клинчик, клапан, цупфер, короткая ручка, ручкодержатель, шлевка, фальда, подфальда, ручка-ремень;

в – стенка, дно, клинчик, клапан, подклапан, кокетка, ручка, плечевой ремень, карабин, пряжка.

ВАРИАНТ № 2

1 В кожевенно-галантерейной отрасли модельные шкалы не строят на:

а – на фигурные детали комплекта;

б – на прямоугольные детали комплекта;

в – на сложные детали комплекта;

2 Полуботинки – это:

а – обувь, закрывающая всю тыльную часть стопы;

б – обувь, закрывающая тыльную часть стопы и лодыжки;

в – обувь, частично закрывающая тыльную часть стопы.

3 Наиболее ответственная деталь полуботинок:

а – союзка;

б – берец;

в – ЗНР;

г – язычок.

4 Число строчек, обеспечивающее максимальную прочность шва в кожевенно-галантерейном изделии:

а – две;

в – три;

г – более трех.

5 Технологическая карта представляет собой:

а – схему сборки изделия, включающую название деталей, узлов, групп; их соответствие таблице спецификации, с указанием количества деталей в комплекте;

б – детальную расшифровку каждой операции, где указан порядковый номер и наименование операции, применяемое оборудование, вспомогательный материал, рисунок или разрез обрабатываемого участка;

в – название операции и технологическую последовательность их выполнения, нормативы и режимы, признаки качественного выполнения операции, оборудование, инструменты, вспомогательные материалы в виде таблицы.

6 Детали кожевенно-галантерейные изделия, их назначение и определение, классифицируют на:

а – наружные, внутренние и промежуточные,

б – мягкие, жесткие, полужесткие,

в – плоские и объемные.

7 Деталь, предназначенная для ношения изделия:

а – сумка;

б – ручка;

в – хлястик.

8 Вырубание деталей резакром в шорном и кожгалантерейном производстве применяется, так как:

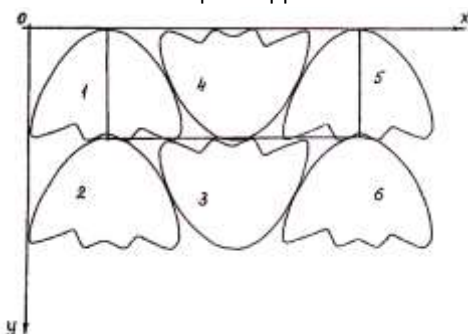
- а – обеспечивает высокую точность края, в том числе деталей сложной формой контура, увеличивает время сборки изделия;
- б – экономит материал,
- в – экономит силы сотрудников.

9 Операции «двоение по толщине» подвергаются детали:

- а – выкроенные из кожи повышенной толщины;
- б – для улучшения их внешнего вида;
- в – для увеличения толщины материала.

10 Ниже представлена схема совмещения деталей:

- а – союзок под углом 90° ;
- б – схема совмещения деталей союзки под углом 0° и 180° ;
- в – схема совмещения деталей союзки по типу «гнездо».



11 Технологический процесс изготовления КГИ состоит из:

- а – подготовительных, заготовительных и сборочных операций;
- б – раскройно-подготовительных, заготовительных и сборочных операций;
- в – предварительных, клеевых и шейных операций.

12 Ширина рамки прорезного кармана зависит от:

- а – типа застежки-молния;
- б – типа материала полотна прорезного кармана;
- в – типа швейной машины.

13 Какой вид застежки-молния не применяется в кожевенно-галантерейном производстве:

- а – тракторная молния;
- б – витая;
- в – металлическая.

14 При проектировании жесткого клапана, обязательным дублирующим материалом помимо картона /кожкартона должны быть:

- а – бязь;
- б – вспененный материал;
- в – металлический каркас.

15 Дорожные изделия классифицируют, как:

- а – дорожные чемоданы, чемоданы-дипломаты, чемоданы-гардеробы;
- б – дорожные чемоданы, туристические чемоданы, чемоданы-портфели;
- в – чемоданы, дорожные сумки, сумки-портфели.

16 Ниточные швы классифицируют:

- а – по виду оборудования, по количеству деталей, по способу образования стежка, по количеству строчек;
- б – по виду строчки, по количеству строчек, по взаимному расположению деталей, по способу образования строчек;

в – по настрочному, тачному, выворотному швам и шву встык.

17 Машинная игла состоит из:

а – колбы, ушка и желобка.

б – колбы, длинного желобка и короткого желобка;

в – колбы, лезвия и острия;

18 Кошельки относятся к мелкой кожгалантереи и предназначены:

а – для хранения документов, мелких бумаг и бумажных денег;

в – для хранения разменной монеты и бумажных денег;

г – для хранения разменной монеты.

19 Швейные машины, применяемые в кожгалантерейном производстве, имеют ряд отличий, обусловленных особенностями технологий. Какое из перечисленных ниже утверждений ошибочно:

а – сострачивание материалов из кожи требует использования ролика;

б – сострачивание материалов с гладкой поверхностью, имеющих низкий коэффициент трения, требует использования шагающей лапки;

в – изделия объемной формы и жесткой конструкции требуют применения швейных машин с цилиндрической платформой.

20 Какой метод соединения деталей при изготовлении сумок является основным:

а – клеевой;

б – ниточный;

в – выворотный.

21 Назначение детали фальды:

а – служит для придания жесткости конструкции;

б – служит для оформления сумок в верхней части;

в – служит для увеличения объёма сумок.

22 Для чего служит длинный и короткий желобки иглы:

а – для правильной работы челнока;

б – для предохранения верхней нити от перетирания;

в – для предохранения материала от трения.

23 Проектирование и технологическая сборка подклапана зависит от:

а – места расположения ручек на корпусе;

б – способа сборки узла подкладки;

в – пакета материалов.

24 Какой вариант ручки не относится к виду:

а – раздвижная ручка с съемная;

б – фигурная ручка, в том числе цельнокроеная со стенкой, или полотном, или кокеткой корпуса;

в – ручка-продержка, проходящая через люверсы сумки, просечки или шлевки;

г – ручка жесткая, изготовленная плоской или объемной, из одной или двух деталей.

25 Какая деталь не относится к основным наружным деталям КГИ:

а – ручкодержатель;

б – фальда;

в – малый клапан.

26 Технология сборки узла подкладки с узлом наружных деталей для сумок:

а – как отдельный узел;

б – под каждую наружную деталь;

в – оба варианта.

27 Для формообразования корпуса сумки, состоящей из двух стенок, двух клинчиков и дна, где исходной деталью является стенка, сборка производится по:

- а – стенке;
- б – клинчику;
- в – дну.

28 Для формообразования корпуса сумки, состоящей из двух стенок, двух клинчиков и дна, где исходной деталью является клинчик, сборка производится по:

- а – стенке;
- б – клинчику;
- в – дну.

29 Верхняя часть стенки подкладки из текстильного материала оформляется:

- а – кокеткой (внутренней);
- б – подфальдой;
- в – подкокеткой.

30 Какой группы при градации кроя в КГИ отрасли не существует:

- а – комплект фигурного кроя;
- б – комплект прямоугольного кроя;
- в – комплект простого кроя.

31 Продолжите определение: «Заготовка верха обуви – это ...» :

- а – комплект скрепленных деталей верха обуви, закрывающей часть или всю тыльную поверхность стопы, голень или ее часть, а иногда и бедро;
- б – комплект скрепленных деталей верха обуви, закрывающей только часть тыльной поверхности стопы, голень или ее часть;
- в – комплект деталей, которая собирается на швейном оборудовании.

32 Образование стежка выполняют основные механизмы:

- а – игла–нитепротягиватель–челнок–транспортёр;
- б – игла–деталь–челнок;
- в – нитепротягиватель–челнок–транспортёр.

33 При клеевой сборки узла клапана с подклапаном необходимо соблюдать последовательность:

- а – склеить клапан с подклапан по передней стенке–склеить задние стенки–соединить шпации с закладыванием линий перегиба;
- б – аккуратно наклеить клапан на подклапан в плоском виде, околотить;
- в – последовательности при клеевой сборке не важна.

34 Клапан предназначен:

- а – для прикрепления рамочного замка или застежки-молнии в целях увеличения объема изделия;
- в – для закрывания верхней части корпуса изделия;
- г – для прикрепления узла подкладки.

35 Резаки изготавливаются на основе:

- а – базовых лекал;
- б – закройных лекал;
- в – разметочных лекал.

36 Написать, какие наружные детали содержит конструкция обуви на фото ниже:

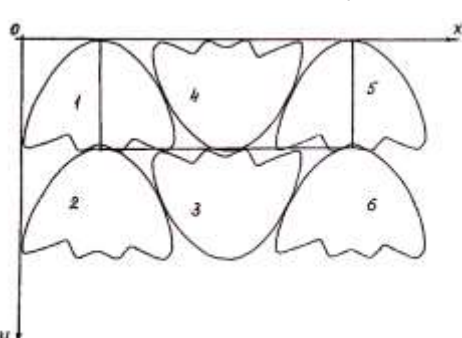


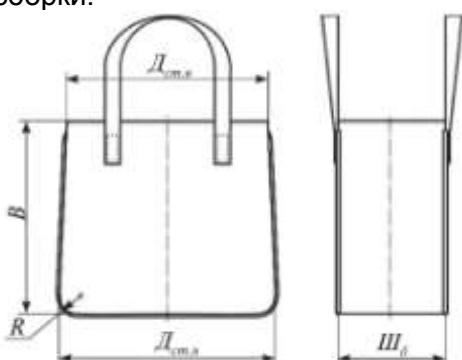


Приложение

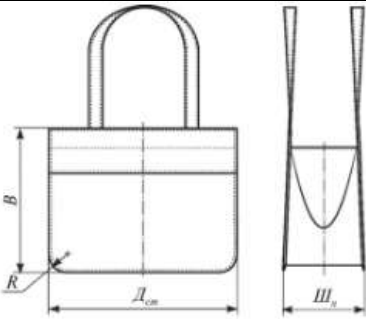
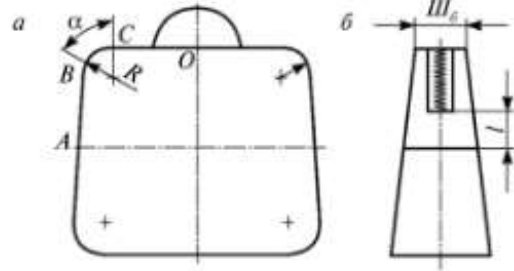
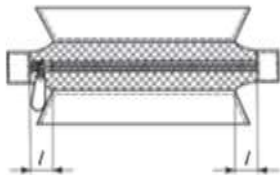

рабочей программы дисциплины Технология изделий легкой промышленности
наименование дисциплины

по направлению подготовки 29.03.05 Конструирование изделий легкой промышленности
 наименование ОП (профиля): Конструирование обувных и кожевенно-галантерейных изделий

5.2.3 Типовые практико-ориентированные задания (задачи, кейсы)

Условия типовых практико-ориентированных заданий (задач, кейсов)	
2 семестр	
1	Изобразить модельную шкалу берцов при совмещении с поворотом на 180 градусов. (Модельные шкалы применяют для расчета коэффициента укладываемости деталей верха и подкладки).
2	Привести алгоритм расчета процента укладываемости детали для одного комплекта изделия из кожи. Записать формулу. <i>Представлена схема совмещения деталей союзки под углом 0° и 180°.</i> 
3	Объяснить последовательность подготовки обувных и кожгалантерейных материалов к раскрою.
4	Изобразить варианты обработки верхнего края детали верха обуви.
5	Изобразить варианты обработки края наружных деталей сумки.
3 семестр	
6	Изобразить конструкции швов, скрепляющих детали сумки.
7	Рассчитать проектную ширину верхней части клинчика.
8	Привести примеры вариантов сборки узла клапана. Рассказать последовательность сборки клапана сумки.
9	Изобразить схемы швов, скрепляющих клапан с полотном, проектирования клапана и подкладки с

	клапаном.
10	Изобразить виды и конструкции ручек.
11	Изобразить поузловую сборку кожгалантерейных изделий
12	Объяснить последовательность сборки коженно-галантерейного изделия.
13	Рассчитать габаритные размеры полотна прорезного кармана на молнии, если глубина кармана в готовом виде 140 мм, а длина молнии 200 мм. Зарисовать карман с указанием размеров. Расписать техпроцесс сборки прорезного кармана.
14	<p>Продемонстрируйте схемы вычерчивания контуров ботанов различной формы:</p> <p>1 – одинаковой ширины по всей длине, 2 – расширенного в верхней части, 3 – зауженного в верхней части.</p> <p>Нарисуйте базовую деталь и рассчитайте по ней деталь ботана. Зарисовать блок-схему сборки.</p>
	
15	<p>Нарисуйте схему размеров сумки, закрывающейся на клапан для определения размеров шпации. Напишите формулу корреляционной зависимости между шириной шпации y и шириной сумки в нижней части x.</p> <p>Напишите маршрутную технологию сборки узла клапана.</p>
16	<p>Привести примеры вариантов сборки узла клапана. Рассказать последовательность сборки клапана сумки.</p>
	
17	<p>Особенности проектирования контура клапана, настрачиваемого на заднюю стенку. Особенности сборки. Изобразить рабочие проекции, клапан и подклапан. Подписать детали, указать все необходимые размеры.</p>
	
18	<p>Проектирование базовой детали сумки, состоящий из двух стенок, двух клинчика и дна. Способ изготовления сумки? В чем особенности построения контура клинчика и дна.</p>

	
19	<p>Продемонстрировать вычерчивание контуров ботанов различной формы: 1 – одинаковой ширины по всей длине, 2 – расширенного в верхней части, 3 – зауженного в верхней части. Нарисуйте базовую деталь и рассчитайте по ней детали.</p> 
20	<p>Для чего проектируются свободные концы молнии в конструкции на застежке-молния? Написать, как рассчитываются свободные концы молнии. Подписать детали. Рассказать техпроцесс сборки узла.</p> 
21	<p>Особенности сборки застежки-молнии на фальдах: – если в конструкции фальда и кокетка, – определение ее высоты, вычерчивание ее контура.</p> 
22	<p>Особенности сборки внутренних карманов сумок. Зарисовать виды карманов. Рассказать особенности сборки.</p>
23	<p>Особенности проектирования контура клапана и сборки при креплении ручек на боковой части.</p>
24	<p>Изобразить последовательности сборки промежуточных деталей сумки жесткой конструкции. Начертить варианты проектирования на стенке, на клапане, на дне.</p>
4 семестр	
25	<p>Назвать детали верха модели изделия из кожи; Назвать детали кожевенно-галантерейного изделия; перечислить основные операции обработки деталей верха перед соединением их между собой и с подкладкой по заданному эскизу и характеристике. Указать нормативы, перечисленных операций.</p> <p><i>Представленная модель – сапожки женские повседневные без специального закрепления на стопе. Материал деталей верха – выросток хромового метода дубления. Метод крепления</i></p>

низа обуви – клеевой.



Рис.1 – Рабочий эскиз модели

- 26 Разработать последовательность основных операций технологического процесса сборки изделия из кожи по заданному эскизу и характеристике.
Представленная модель – летние женские туфли, группа обуви выходная (модельная). Размер группы обуви с 210 по 275, исходным размером является 240, туфли изготовлены на колодке 816243, высота каблука – 20 мм. Конструкция состоит из союзки, запяточного ремня, подошвы, каблука и набойки.

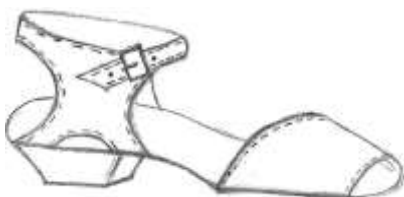


Рис. 1 – Эскиз модели летних женских туфель

- 27 Составить технологические карты и выполнить несколько операций по сборке подкладки (или верха) заготовки ботинка с настрочными союзками.
- 28 Составить технологические карты на выборочные операции сборки заготовки туфель-лодочек.
- 29 Приведите основные режимы приклеивания подошв.
- 30 По выданному образцу обуви описать метод крепления низа обуви.
- 31 Зарисовать поперечные разрезы обуви различных методов крепления низа.