

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

«21»_февраля_ 2023 года

Рабочая программа дисциплины

Б1.В.04 Технология швейных изделий

Учебный план: 2023-2024 29.03.01 ИТМ ТШИ ОО №1-1-1.plx

Кафедра: **25** Конструирования и технологии швейных изделий

Направление подготовки:
(специальность) 29.03.01 Технология изделий легкой промышленности

Профиль подготовки: Технология швейных изделий
(специализация)

Уровень образования: бакалавриат

Форма обучения: очная

План учебного процесса

Семестр (курс для ЗАО)	Контактная работа обучающихся		Сам. работа	Контроль, час.	Трудоём- кость, ЗЕТ	Форма промежуточной аттестации	
	Лекции	Лаб. занятия					
2	УП	17	34	56,75	0,25	3	Зачет
	РПД	17	34	56,75	0,25	3	
3	УП	34	68	87	27	6	Экзамен
	РПД	34	68	87	27	6	
4	УП	34	51	68	27	5	Экзамен
	РПД	34	51	68	27	5	
5	УП	34	34	46	30	4	Курсовой проект, Экзамен
	РПД	34	34	46	30	4	
Итого	УП	119	187	257,75	84,25	18	
	РПД	119	187	257,75	84,25	18	

Санкт-Петербург
2023

Рабочая программа дисциплины составлена в соответствии с федеральным государственным образовательным стандартом высшего образования по направлению подготовки 29.03.01 Технология изделий легкой промышленности, утвержденным приказом Минобрнауки России от 19.09.2017 г. № 938

Составитель (и):

кандидат технических наук, Доцент

Труевцева Марина
Анатольевна

Доцент

Жукова Ирина Алексеевна

кандидат технических наук, Доцент

Нессирио Татьяна
Борисовна

От кафедры составителя:

Заведующий кафедрой конструирования и технологии
швейных изделий

Сурженко Евгений
Яковлевич

От выпускающей кафедры:

Заведующий кафедрой

Сурженко Евгений
Яковлевич

Методический отдел: Макаренко С.В.

1 ВВЕДЕНИЕ К РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЕ ДИСЦИПЛИНЫ

1.1 Цель дисциплины: Сформировать компетенции обучающегося в области научно-исследовательской и производственно-технологической деятельности в сфере швейного производства, позволяющие вести профессиональную деятельность с применением классических и инновационных технологий изготовления швейных изделий.

1.2 Задачи дисциплины:

- Раскрыть основные научно-технические проблемы и перспективы развития технологических процессов швейного производства,
- Ознакомить с основами анализа, оценки и оптимизации процессов обеспечения выпуска высококачественной продукции с учетом организационно-технических условий конкретного предприятия
- Рассмотреть особенности проектирования технологических процессов швейного производства с учетом качественного преобразования «сырье – полуфабрикат – готовое изделие»
- Сформировать навыки ведения профессиональной деятельности с применением классических и инновационных технологий изготовления швейных изделий

1.3 Требования к предварительной подготовке обучающегося:

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

Учебная практика (технологическая (проектно-технологическая) практика)

Материаловедение в производстве изделий легкой промышленности

Информационные технологии

Компьютерные технологии в инженерной графике

Учебная практика (ознакомительная практика)

Учебная практика (технологическая практика)

2 КОМПЕТЕНЦИИ ОБУЧАЮЩЕГОСЯ, ФОРМИРУЕМЫЕ В РЕЗУЛЬТАТЕ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

ПК-3 : Способен разрабатывать конструкторско-технологические процессы в соответствии с требованиями нормативно-технической документации, регламентирующей проектирование

Знать: Виды проектно-конструкторских работ, этапы и методы разработки процессов технологической обработки швейных изделий, режимов обработки, применяемых в технологических процессах производства швейных изделий; основное и вспомогательное технологическое оборудование процессов производства швейных изделий

Уметь: Проектировать эффективные методы технологической обработки и технологические процессы производства швейных изделий; анализировать технико-экономические показатели использования основных и вспомогательных материалов, оборудования

Владеть: Навыками формулирования требований прогрессивной технологии производства швейных изделий; оформления законченных проектных работ

ПК-1 : Способен обосновано выбирать и эффективно использовать методы проектирования конструкторско-технологических процессов производств изделий швейной промышленности с учетом качественного преобразования системы «сырье - полуфабрикат - готовое изделие»

Знать: Методы технологической обработки и особенности проектирования технологических процессов производств изделий легкой промышленности из традиционных материалов с учетом ассортимента изделий и свойств тканей; виды нормативно-технической документации

Уметь: Обоснованно выбирать методы, режимы и параметры проектируемых технологических процессов производств изделий легкой промышленности с учетом ассортимента изделий и свойств тканей и применять типовые методы контроля качества выпускаемой продукции; проводить на практике анализ и оценку функциональной организации производственного процесса

Владеть: Навыками использования соответствующих алгоритмов и программ составления технологических последовательностей обработки изделий легкой промышленности с учетом анализа, оценки, планирования затрат времени и материалов и эффективного использования оборудования

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. Общие сведения об одежде.	2					Л,С
Тема 1. Введение. Ассортимент и классификация одежды. Конструкция одежды. Срезы и конструктивные линии Лабораторные работы: Разработка художественно-технического описания образца модели Конструкция швейных изделий		1	10	6	ГД	
Тема 2. Общие сведения о деталях швейных изделий		1		6	ГД	
Тема 3. Нормативная документация на швейные изделия		1		6	ГД	Л,С
Раздел 2. Ниточный способ соединения деталей одежды						
Тема 4. Основные понятия о ниточном способе соединения деталей одежды (классификация, конструкция, применение и технические условия выполнения стежков, строчек, швов) Лабораторные работы: Строение ниточных швов Разработка режимов ниточных соединений при изготовлении швейных изделий		3	12	4	ГД	
Тема 5. Свойства ниточных соединений		1		6	ГД	
Тема 6. Процессы образования машинных стежков и строчек		2		6	ГД	
Тема 7. Рабочие инструменты швейных машин		1		6	ГД	
Тема 8. Техничко-технологическая характеристика и применение швейных машин		1		6	ГД	
Тема 9. Приспособления для направления полуфабриката к иглам швейных машин	1		6	ГД		
Раздел 3. Клеевые и сварные соединения деталей одежды					Л,С	
Тема 10. Клеевые соединения деталей одежды Лабораторные работы: Выбор режимов клеевых соединений Спецификация и схема расположения прокладочных материалов в изделии	4	12	2,75	ГД		
Тема 11. Сварные соединения деталей одежды	1		2	ГД		
Итого в семестре (на курсе для ЗАО)		17	34	56,75		
Консультации и промежуточная аттестация (Зачет)		0,25				
Раздел 4. Влажно-тепловая обработка (ВТО)	3					Л,С
Тема 12. Сущность и режимы влажно-тепловой обработки Лабораторная работа: Выбор режимов влажно-тепловой обработки		2	8	6	ГД	

Тема 13. Операции влажно-тепловой обработки	1		6	ГД	
Тема 14. Оборудование для влажно-тепловой обработки	1		6	ГД	
Раздел 5. Общие сведения о процессах изготовления одежды					
Тема 15. Методы обработки деталей одежды	1			ГД	С
Тема 16. Последовательность изготовления одежды	1			ГД	
Раздел 6. Технологический процесс начальной обработки деталей верхней одежды пальтово-костюмного ассортимента					
Тема 17. Технологический процесс обработки вытачек, рельефов, кокеток верхней одежды пальтово-костюмного ассортимента	2		6	ГД	С,Л
Тема 18. Технологический процесс обработки шлиц Лабораторная работа: Технологические процессы начальной обработки деталей верхней одежды пальтово-костюмного ассортимента	2	8	6	ГД	
Раздел 7. Технологический процесс обработки и сборки карманов в верхней одежде пальтово-костюмного ассортимента					
Тема 19. Технологический процесс обработки прорезных карманов в верхней одежде пальтово-костюмного ассортимента Лабораторная работа: Технологические процессы обработки и сборки прорезных карманов верхней одежды пальтово-костюмного ассортимента	4	6	6	ГД	
Тема 20. Технологический процесс обработки непрорезных и накладных карманов в верхней одежде пальтово-костюмного ассортимента Лабораторная работа: Технологические процессы обработки и сборки непрорезных и накладных карманов в верхней одежде пальтово-костюмного ассортимента	2	6	6	ГД	Л
Тема 21. Технологический процесс обработки внутренних карманов в верхней одежде пальтово-костюмного ассортимента Лабораторные работы: Технологические процессы обработки и сборки внутренних карманов в верхней одежде пальтово-костюмного ассортимента Разработка сборочных схем обработки карманов в верхней одежде пальтово-костюмного ассортимента	2	8	6	ГД	
Раздел 8. Технологический процесс обработки и сборки бортов и застежек в верхней одежде пальтово-костюмного ассортимента					С,Л
Тема 22. Обработка бортовой прокладки	1		4	ГД	
Тема 23. Обработка подбортов	1		6	ГД	

Тема 24. Сборка бортов Лабораторная работа: Технологические процессы обработки и сборки бортов в верхней одежде пальтово- костюмного ассортимента	2	8	6	ГД	
Раздел 9. Технологический процесс обработки и сборки воротников и соединения их с горловиной в верхней одежде пальтово-костюмного ассортимента					
Тема 25. Обработка нижнего и верхнего воротника	1		6	ГД	С,Л
Тема 26. Соединение верхнего воротника с нижним	1		6	ГД	
Тема 27. Соединение воротника с горловиной Лабораторная работа: Технологические процессы обработки и сборки воротников и соединения их с горловиной в верхней одежде пальтово- костюмного ассортимента	2	8	3	ГД	
Раздел 10. Технологический процесс обработки и сборки рукавов и соединения их с проймой в верхней одежде пальтово-костюмного ассортимента					
Тема 28. Обработка верха рукавов швом вподгибку, шлицами, манжетами	3		3	ГД	С,Л
Тема 29. Обработка подкладки и утепляющей прокладки и соединения их с рукавами Соединение рукавов с изделием Лабораторная работа: Технологические процессы обработки и сборки рукавов и соединения их с проймой в верхней одежде пальтово- костюмного ассортимента	1	8	1	ГД	
Раздел 11. Технологический процесс обработки и сборки подкладки и утепляющей прокладки и соединения их с верхом в верхней одежде пальтово- костюмного ассортимента. Окончательная отделка.					
Тема 30. Обработка подкладки и утепляющей прокладки	1		1	ГД	С,Л
Тема 31. Соединение подкладки и утепляющей прокладки с верхом изделия Лабораторные работы: Технологические процессы обработки и сборки подкладки и утепляющей прокладки и соединения их с изделием в женской верхней одежде пальтово- костюмного ассортимента Технологические процессы обработки подкладки утепляющей прокладки и соединения их с изделием в мужской верхней одежде пальтово- костюмного ассортимента Технологические процессы изготовления верхней одежды пальтово- костюмного ассортимента. Занятие проводится на переловом предприятии	3	8	3	ГД	
Итого в семестре (на курсе для ЗАО)	34	68	87		
Консультации и промежуточная аттестация (Экзамен)	2,5		24,5		

Раздел 12. Технологический процесс обработки и сборки юбок						
Тема 32. Обработка юбок Лабораторная работа: Технологический процесс обработки юбок		4	8	8	ГД	Л
Раздел 13. Технологический процесс обработки и сборки брюк						
Тема 33. Технологический процесс начальной обработки и обработки карманов брюк Лабораторная работа: Технологические процессы обработки и сборки карманов в брюках		4	4	10	ГД	Л
Тема 34. Технологический процесс обработки застежки, верхних и нижних краев брюк Лабораторная работа: Технологические процессы обработки и сборки застежки, верхних и нижних краев брюк		4	4	10	ГД	
Раздел 14. Технологический процесс обработки и сборки изделий платьево-блузочного ассортимента						
Тема 35. Технологический процесс начальной обработки изделий платьево-блузочного ассортимента		2		8	ГД	
Тема 36. Технологический процесс обработки и сборки карманов в изделиях платьево-блузочного ассортимента Лабораторная работа: Начальная обработка, обработка карманов в изделиях платьево-блузочного ассортимента	4	4	11	6	ГД	
Тема 37. Технологический процесс обработки и сборки бортов и застежек в изделиях платьево-блузочного ассортимента Лабораторная работа: Обработка и сборка бортов и застежек в изделиях платьево-блузочного ассортимента		6	8	10	ГД	С,Л
Тема 38. Технологический процесс обработки и сборки воротников и соединения их с горловиной в изделиях платьево-блузочного ассортимента Лабораторная работа: Обработка и сборка воротников и соединения их с горловиной в изделиях платьево-блузочного ассортимента		6	8	8	ГД	
Тема 39. Технологический процесс обработки и сборки рукавов и соединение их с проймой в изделиях платьево-блузочного ассортимента Лабораторная работа: Обработка и сборка рукавов и соединение их с проймой в изделиях платьево-блузочного ассортимента		4	8	8	ГД	
Итого в семестре (на курсе для ЗАО)		34	51	68		
Консультации и промежуточная аттестация (Экзамен)		2,5		24,5		
Раздел 15. Технологический процесс обработки и сборки верхних мужских сорочек	5					Л

Тема 40. Технологический процесс начальной обработки, обработка и сборки карманов в верхних мужских сорочках Лабораторная работа: Начальная обработка, обработка карманов в верхних мужских сорочках	2	2	9	ГД	
Тема 41. Технологический процесс обработки и сборки бортов, застежек и воротников в верхних мужских сорочках Лабораторная работа: Обработка и сборки бортов, застежек и воротников в верхних мужских сорочках	4	4	6	ГД	
Тема 42. Технологический процесс обработки и сборки манжет и рукавов, окончательная отделка верхних мужских сорочек Лабораторная работа: Обработка и сборка манжет и рукавов, окончательная отделка верхних мужских сорочек	2	2	6	ГД	
Раздел 16. Экономическая оценка методов обработки					
Тема 43. Нормирование затрат времени на технологические операции Лабораторная работа: Нормирование времени неделимых операций	12	12	16	ГД	
Тема 44. Техничко-экономическая эффективность при выборе технологических и организационных решений в производстве швейных изделий Практическая работа: Обоснование выбора методов обработки деталей и узлов швейных изделий	12	14	9	ГД	Л,С
Тема 45. Влияние физико-механических и технологических свойств материалов на технологические процессы изготовления одежды	2			ГД	
Итого в семестре (на курсе для ЗАО)	34	34	46		
Консультации и промежуточная аттестация (Курсовой проект, Экзамен)		5,5	24,5		
Всего контактная работа и СР по дисциплине		316,75	331,25		

4 КУРСОВОЕ ПРОЕКТИРОВАНИЕ

4.1 Цели и задачи курсовой работы (проекта): Закрепление, углубление и обобщение знаний, полученных в процессе изучения дисциплины «Технология швейных изделий».

- изучить и проанализировать научную, учебно-методическую литературу и периодику по проблеме исследования;
- изучить и проанализировать историю исследуемой проблемы, ее практическое состояние с учетом передового, а также личного опыта, приобретенного в процессе учебной и производственной практик;
- обобщить результаты проведенных исследований, обосновать выводы и дать практические рекомендации;
- оформить курсовую работу в соответствии с требованиями стандарта;
- защитить работу в сроки, установленные учебным планом

4.2 Тематика курсовой работы (проекта): «Разработка технологической документации на процесс изготовления швейного изделия в массовом производстве».

Это соответствует одной из главных задач инженеров-технологов профиля «Технология швейных изделий» – разработка технологической документации на изготовление швейных изделий (мужские и женские верхние изделия платьево-блузочного и пальтово-костюмного ассортимента) в условиях массового производства.

Содержание работы:

2. Выбор и характеристика материалов
 3. Нормативно-техническая документация на изготовление изделия
 4. Характеристика конструкции основного изделия
 5. Анализ и разработка методов обработки деталей и узлов разработанных изделий
 6. Разработка технологических режимов обработки, выбор оборудования и приспособлений
 7. Разработка технологической последовательности изготовления изделия
 8. Экономическая оценка выбранных методов обработки
 - 8.1. Разработка норм времени на выполнение технологических операций
 - 8.2. Расчет экономической эффективности выбранных методов обработки

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

Объем пояснительной записки составляет 50-60 страниц в зависимости от ассортимента изделий.
Графическая часть (граф технологического процесса) - 1 лист формата А1.

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
ПК-1	<p>Анализирует взаимозависимость ассортимента изделий, свойств материалов, выбираемых методов технологической обработки и особенности проектирования технологических процессов производства изделий легкой промышленности с учетом требований нормативно-технической документации</p> <p>Обоснованно, с учетом ассортимента изделий и свойств материалов выбирает методы и режимы обработки швейных изделий, проектирует технологические процессы на всех этапах производства, предусматривая необходимые методы контроля качества выпускаемой продукции</p> <p>Разрабатывает технологические последовательности обработки швейных изделий на основе анализа, оценки, планирования затрат времени и материалов, эффективного использования оборудования, используя соответствующие алгоритмы и программы</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Вопросы для устного собеседования 2. Практико-ориентированные задания 3. Курсовой проект
ПК-3	<p>Анализирует влияние методов проектирования технологических процессов изготовления швейных изделий, выбора материалов, методов и режимов обработки, применяемого основного и вспомогательного оборудования на содержание всех этапов проектно-конструкторских работ</p> <p>Разрабатывает классические и инновационные методы обработки швейных изделий различного ассортимента и процессы их изготовления на основе анализа технико-экономических показателей использования современных основных и вспомогательных материалов, оборудования и приспособлений.</p> <p>Формулирует требования к разработке наиболее рациональных методов обработки швейных изделий, выбору материалов, режимов обработки и применяемому, оформлению соответствующей технологической документации</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Вопросы для устного собеседования 2. Практико-ориентированные задания 3. Курсовой проект

5.1.2 Система и критерии оценивания

Шкала оценивания	Критерии оценивания сформированности компетенций	
	Устное собеседование	Письменная работа
5 (отлично)	<p>Полный, исчерпывающий ответ, явно демонстрирующий глубокое понимание предмета и широкую эрудицию в оцениваемой области. Критический, оригинальный подход к изученному материалу.</p>	<p>Курсовой проект выполнен самостоятельно, в полном объеме, с глубокой проработкой каждого раздела, оформлен без замечаний с учетом теоретических знаний по профильным дисциплинам, с владением профессиональной терминологией и основными понятиями, обучающийся проявляет творческие способности в</p>

		использовании учебного материала. Показывает высокий уровень разработки технологического пакета документов
4 (хорошо)	Ответ полный, основанный на проработке всех обязательных источников информации. Подход к материалу ответственный, но стандартный. Присутствуют небольшие пробелы в знаниях или несущественные ошибки, может самостоятельно их устранить.	Пояснительная записка курсового проекта выполнена в полном объеме с незначительными замечаниями, содержит все этапы проектирования, задание на курсовое проектирование выполнено, на защите проекта обучающийся ответил на все вопросы, критически оценивает результаты проекта. Средний уровень разработки технологического пакета документов.
3 (удовлетворительно)	Ответ воспроизводит в основном только лекционные материалы, без самостоятельной работы с рекомендованной литературой, образцами узлов. Демонстрирует понимание предмета в целом, без углубления в детали. Присутствуют существенные ошибки или пробелы в знаниях по некоторым темам, которые студент может устранить только с помощью преподавателя.	Курсовой проект выполнен в полном объеме, с замечаниями по оформлению и качеству модельных конструкций. Допущены ошибки в методах обработки и заполнении технологической документации. Низкий уровень разработки технологического пакета документов
2 (неудовлетворительно)	Неспособность ответить на вопрос без помощи экзаменатора. Незнание значительной части принципиально важных элементов дисциплины. Многочисленные грубые ошибки. Непонимание заданного вопроса. Неспособность сформулировать хотя бы отдельные концепции дисциплины. Попытка списывания, использования неразрешенных технических устройств или пользования подсказкой другого человека (вне зависимости от успешности такой попытки).	Курсовой проект не выполнен в полном объеме или содержит грубые ошибки, обучающийся обнаруживает пробелы в практическом применении учебного материала, допускает ошибки в терминологии, не справился с заданием самостоятельно, не может продолжать обучение.
Зачтено	Обучающийся участвовал в обсуждении вопросов на занятиях, своевременно выполнил практические задания, представил и защитил ее результаты. Допускаются несущественные ошибки в ответах на вопросы преподавателя.	
Не зачтено	Обучающийся не участвовал в обсуждении вопросов на занятиях, выполнил частично или не выполнил практические задания, не представил результаты; 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	Классификация швейных изделий по различным признакам
2	Ассортимент верхней одежды платьево-блузочного ассортимента (ПБА) и верхних мужских сорочек
3	Ассортимент верхней одежды пальтово-костюмного ассортимента (ПКА)
4	Основные, вспомогательные и конструктивно-декоративные детали верхней одежды
5	Конструктивные особенности и классификация кроев рукавов в верхней одежде ПБА
6	Конструктивные особенности воротников в верхней одежде ПБА

7	Конструктивные особенности воротников в верхней одежде ПКА
8	Виды нормативной документации на одежду
9	Нормативная документация для оценки качества швейных изделий
10	Общая характеристика стежков, строчек и швов
11	Ручные стежки и строчки. Технические условия выполнения и область применения
12	Машинные челночные стежки и строчки. Технические условия выполнения и область применения
13	Соединительные швы. Характеристика, технологические параметры, свойства и область применения
14	Краевые швы. Характеристика, технологические параметры, свойства и область применения
15	Отделочные швы. Характеристика, технологические параметры, свойства и область применения
16	Процесс образования двухниточных челночных стежков стачивающей строчки
17	Процесс образования однониточных цепных стежков стачивающей строчки
18	Процесс образования однониточных цепных стежков обметочной строчки
19	Процесс образования однониточных цепных стежков потайной строчки
20	Процесс образования двухниточного цепного стежка стачивающей строчки
21	Процесс образования цепного стежка обметочной строчки (2-х или 3-х ниточной)
22	Сравнительная характеристика свойств ниточных соединений
23	Методы оценки качества ниточных соединений
24	Сравнительная характеристика экспериментального и расчетных методов определения расхода ниток на машинные строчки различных структур.
25	Сравнительная технико-технологическая характеристика швейных машин
26	Общая характеристика рабочих инструментов швейных машин.
27	Характеристика приспособлений малой механизации
28	Сравнительная характеристика ассортимента, свойств и области применения клеевых материалов
29	Виды и технологические параметры клеевых соединений для дублирования деталей верхней одежды различного ассортимента (ПБА, ВМС и ПКА)
30	Технологические параметры сварных соединений при изготовлении одежды различного ассортимента
31	Методы оценки качества сварных соединений
32	Термоконтактная сварка, сварка токами высокой частоты, ультразвуком, характеристика, область применения, используемое оборудование
33	Методы и способы обработки деталей одежды при клеевом соединении. Обработка деталей переда
34	Методы и способы обработки деталей одежды при клеевом соединении. Обработка мелких деталей
35	Обработка краев и срезов деталей прокладочными материалами при клеевом соединении
36	Обработка краев и срезов деталей клеевой паутинкой и нитью, пленкой и сеткой
Семестр 3	
37	Сущность процесса ВТО
38	Сравнительная характеристика технологических параметров ВТО при изготовлении одежды различного ассортимента
39	Операции ВТО, их характеристика и способы выполнения.
40	Оборудование для ВТО. Характеристика прессов
41	Оборудование для ВТО. Характеристика утюгов
42	Оборудование для ВТО. Характеристика утюжильных столов
43	Оборудование для ВТО. Характеристика вспомогательного оборудования (парогенераторы, вакуумные установки; компрессорные установки)
44	Оборудование для ВТО. Характеристика дополнительного универсального оборудования (отпарочные декатировочные аппараты, паровоздушные манекены)
45	Методы ВТО спинки и переда верхней одежды
46	Методы ВТО деталей мужских и женских брюк
47	Методы ВТО воротников и рукавов
48	Методы ВТО краев, швов и мелких деталей. Окончательная ВТО мужских и женских изделий
49	Методы оценки качества влажно-тепловой обработки
50	Характеристика схем сборки швейных изделий различного ассортимента
51	Характеристика структуры технологических карт на обработку узла или готового швейного изделия
52	Характеристика структуры технологической последовательности на обработку узла или готового швейного изделия
53	Технологический процесс начальной обработки основных деталей верхней одежды пальтово-костюмного ассортимента (ПКА) (обработка срезов, вытачек, подрезов, рельефных швов, кокеток)
54	Технологический процесс обработки и сборки шлицы

55	Классификация карманов и общая характеристика отличий в методах их обработки
56	Технологический процесс обработки боковых прорезных карманов с клапаном в верхней одежде ПКА
57	Технологический процесс обработки боковых прорезных карманов с обтачками в верхней одежде ПКА
58	Технологический процесс обработки боковых прорезных карманов с листочками в верхней одежде ПКА
59	Технологический процесс обработки верхних прорезных карманов с листочками в верхней одежде ПКА
60	Технологический процесс обработки боковых непрорезных карманов в верхней одежде ПКА
61	Технологический процесс обработки накладных карманов с верхним входом в верхней одежде ПКА
62	Технологический процесс обработки накладных карманов с прорезным входом в верхней одежде ПКА
63	Технологический процесс обработки внутренних карманов в мужской верхней одежде ПКА
64	Технологический процесс обработки внутренних карманов в женской верхней одежде ПКА
65	Технологический процесс обработки бортовой прокладки
66	Технологический процесс обработки потайных застежек в изделиях ПКА
67	Технологический процесс обработки и сборки бортов. Обработка с отделочной строчкой и "в чистый край".
68	Технологический процесс обработки воротников и соединение их с горловиной в женских изделиях ПКА
69	Технологический процесс обработки меховых воротников и соединение их с горловиной в женских изделиях ПКА
70	Технологический процесс обработки воротников и соединение их с горловиной в мужских пиджаках
71	Технологический процесс обработки воротников и соединение их с горловиной в мужских пальто
72	Технологический процесс обработки и сборки рукавов (обобщенная схема, этапы, обработка втачных рукавов швом вподгибку)
73	Технологический процесс обработки низа рукавов шлицами.
74	Технологический процесс обработки низа рукавов манжетами.
75	Технологический процесс обработки подкладки и утепляющей прокладки и соединение их с рукавами.
76	Технологический процесс соединения втачных рукавов с изделием и особенности обработки и соединения с изделием рукавов покроя реглан и цельновыкроенных.
77	Технологический процесс обработки и соединения с изделием манжет из меха
78	Технологический процесс обработки подкладки и утепляющей прокладки
79	Характеристика конструктивно-технологических решений обработки подкладки и соединения ее с изделием.
80	Технологический процесс обработки и сборки подкладки в женской верхней одежде пальтово- костюмного ассортимента
81	Технологический процесс обработки и сборки подкладки в мужской верхней одежде пальтово- костюмного ассортимента
82	Особенности технологического процесса соединения подкладки с изделием при окантованных срезах подбортов и низа. Технологический процесс обработки изделий с пристегивающейся утепленной подкладкой
83	Технологический процесс обработки пройм и соединение с изделием утепляющей прокладки
84	Методы оценки качества обработки изделий ПКА
85	Характеристика особенностей окончательной отделки женских изделий ПАК, применяемое оборудование
86	Характеристика особенностей окончательной отделки мужских изделий ПАК, применяемое оборудование
Семестр 4	
87	Виды конструкций и анализ методов начальной обработки брюк
88	Виды конструкций и анализ методов обработки карманов на передних частях половин мужских брюк
89	Виды конструкций и анализ методов обработки карманов на задних частях половин мужских брюк
90	Виды конструкций и анализ методов обработки застежки мужских брюк
91	Виды конструкций и анализ методов обработки пояса мужских брюк
92	Виды конструкций и анализ методов обработки низа мужских брюк
93	Методы оценки качества обработки брюк
94	Обработка верхних и нижних краев юбок
95	Обработка застежек юбок
96	Виды конструкций и анализ методов начальной обработки основных деталей в женских верхних изделиях ПБА
97	Виды конструкций, анализ методов обработки прорезных карманов в женских верхних изделиях ПБА
98	Виды конструкций, анализ методов обработки непрорезных и накладных карманов в изделиях ПБА
99	Виды конструкций, анализ методов обработки бортов и застежек в верхней одежде ПБА

100	Виды конструкций, анализ методов обработки воротников и горловин в верхней одежде ПБА
101	Виды конструкций, анализ методов обработки рукавов и манжет в верхней одежде ПБА
102	Характеристика особенностей окончательной отделки женских изделий ПБА, применяемое оборудование
103	Методы оценки качества обработки изделий ПБА
Семестр 5	
104	Виды конструкций, анализ методов начальной обработки основных деталей в верхних мужских сорочках (ВМС)
105	Виды конструкций, анализ методов обработки прорезных карманов в ВМС
106	Виды конструкций, анализ методов обработки непрорезных карманов в ВМС
107	Виды конструкций, анализ методов обработки бортов и застежек в ВМС
108	Виды конструкций, анализ методов воротников в ВМС
109	Виды конструкций, анализ методов обработки рукавов и манжет в ВМС
110	Характеристика особенностей окончательной отделки ВМС, применяемое оборудование
111	Методы оценки качества обработки изделий ВМС
112	Сравнительная характеристика методов нормирования затрат времени на технологические операции
113	Методы обработки деталей одежды: последовательный, последовательно-параллельный, параллельный. Их характеристика.
114	Экономическая оценка методов обработки
115	Влияние физико-механических и технологических свойств материалов на технологические процессы изготовления одежды

5.2.2 Типовые тестовые задания

Типовые тестовые задания находятся в Приложении 1, 2, 3, 4 к данному РГД

5.2.3 Типовые практико-ориентированные задания (задачи, кейсы)

К зачету:

1. Дано: эскиз модели одежды платьево-блузочного или пальтово-костюмного ассортимента
Например, пальто женское

Задание:

- выбрать пакет материалов для заданного изделия;
- разработать технологические режимы ниточных соединений;

2. Дано: эскиз модели одежды платьево-блузочного или пальтово-костюмного ассортимента
Например, пальто женское

Задание:

- выбрать пакет материалов для заданного изделия;
- разработать технологические режимы клеевых соединений или ВТО;
- выбрать оборудование для выполнения клеевых соединений или ВТО.

К экзамену:

Дано: эскиз модели одежды платьево-блузочного или пальтово-костюмного ассортимента
Например, платье женское

Задание:

- выбрать пакет материалов для заданного изделия;
- разработать методы обработки основных узлов и обосновать их выбор;
- разработать схему сборки изделия.

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

Зачет проводится в устной форме по вопросам и практическим заданиям.

1. Теоретический вопрос.
2. Практическое задание
3. Практическое задание

Экзамен в 3 семестре проводится в устной форме по экзаменационным билетам. Билет включает три вопроса:

1. Теоретический вопрос.
2. Теоретический вопрос.
3. Практико-ориентированное задание.

Экзамен в 4 и 5 семестре проводится в устной форме по экзаменационным билетам. Билет включает два вопроса:

1. Теоретический вопрос.
2. Практико-ориентированное задание.

Защита курсового проекта проводится в форме доклада-презентации. Обучающийся представляет пояснительную записку с распечатанным пакетом технологической документации и презентацию, докладывает об этапах работы над проектом

6. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

6.1 Учебная литература

Автор	Заглавие	Издательство	Год издания	Ссылка
6.1.1 Основная учебная литература				
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
Жукова И.А., Нессирио Т.Б.	Технология изготовления изделий платьево-блузочного ассортимента. Часть 2	СПб.: СПбГУПТД	2015	http://publish.sutd.ru/tp_ext_inf_publish.php?id=2877
6.1.2 Дополнительная учебная литература				
Горева Е. П., Нессирио Т. Б.	Технология швейных изделий. Современные прокладочные материалы	СПб.: СПбГУПТД	2015	http://publish.sutd.ru/tp_ext_inf_publish.php?id=3123
Нессирио Т. Б., Жукова И. А.	Технология изделий легкой промышленности. Курсовой проект	СПб.: СПбГУПТД	2017	http://publish.sutd.ru/tp_ext_inf_publish.php?id=201743

6.2 Перечень профессиональных баз данных и информационно-справочных систем

1. Программа развития конкурентоспособности текстильной и лёгкой промышленности <https://www.rustekstile.ru/>
2. РОСЛЕГПРОМ <http://www.roslegprom.ru/>
3. Legport.ru. <https://legport.ru>
4. Электронно-библиотечная система IPRbooks [Электронный ресурс]. URL: <http://www.iprbookshop.ru/>
5. Электронная библиотека учебных изданий СПбГУПТД [Электронный ресурс]. URL: <http://publish.sutd.ru>

6.3 Перечень лицензионного и свободно распространяемого программного обеспечения

MicrosoftOfficeProfessional
Microsoft Windows
MicrosoftOfficeProfessional
Microsoft Windows
СПС КонсультантПлюс
CorelDRAW

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

Учебно-производственная мастерская кафедры КТШИ (ауд. 312), оснащенная специализированным оборудованием.

Макеты узлов швейных изделий в натуральную величину.

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 Технология швейных изделий

наименование дисциплины

по направлению подготовки 29.03.01 «Технология изделий легкой промышленности»

наименование ОП (профиля): Технология швейных изделий

5.2.2 Типовые тестовые задания

Формулировки тестовых заданий	
Семестр 2	
Тест «Терминология ручных работ»	
1	Как называется операция временного соединения двух и более деталей? 1 - подшивание 4 - обметывание 7 - сметывание 2 - выметывание 5 - приметывание 8 - вметывание 3 - заметывание 6 - наметывание 9 - пришивание
2	Как называется операция временного соединения двух неодинаковых по размеру деталей? 1 - подшивание 9 - обметывание 7 - сметывание 5 - выметывание 3 - приметывание 8 - вметывание 4 - заметывание 6 - наметывание 2 - пришивание
3	Как называется операция временного соединения деталей при наложении одной детали на другую? 9 - подшивание 7 - обметывание 2 - сметывание 5 - выметывание 6 - приметывание 8 - вметывание 3 - заметывание 1 - наметывание 4 - пришивание
4	Как называется операция временного закрепления подогнутого края детали? 1 - подшивание 4 - обметывание 7 - сметывание 2 - выметывание 5 - приметывание 8 - вметывание 3 - заметывание 6 - наметывание 9 - пришивание
5	Как называется операция временного соединения деталей по замкнутому или полузамкнутому контуру? 1 - подшивание 4 - обметывание 7 - сметывание 2 - выметывание 5 - приметывание 8 - вметывание 3 - заметывание 6 - наметывание 9 - пришивание
6	Как называется операция закрепления среза детали ручными стежками для предохранения от осыпания? 1 - подшивание 4 - обметывание 7 - сметывание 2 - выметывание 3 - приметывание 8 - вметывание 9 - заметывание 6 - наметывание 5 - пришивание
7	Как называется операция прикрепления фурнитуры или отделки к изделию ручными стежками? 1 - подшивание 4 - обметывание 7 - сметывание 2 - выметывание 5 - приметывание 8 - вметывание 3 - заметывание 6 - наметывание 9 - пришивание
8	Как называется операция прикрепления подогнутого края детали потайными ручными стежками? 1 - подшивание 4 - обметывание 7 - сметывание 5 - выметывание 2 - приметывание 8 - вметывание 6 - заметывание 9 - наметывание 3 - пришивание
9	Как называется операция временного закрепления обтачных краев деталей для сохранения формы? 1 - подшивание 4 - обметывание 7 - сметывание 2 - выметывание 5 - приметывание 8 - вметывание 3 - заметывание 6 - наметывание 9 - пришивание
Тест «Терминология машинных работ»	
1	Как называется операция соединения одинаковых по размеру деталей по совмещенным срезам? 1 - стачивание 4 - притачивание 7 - обтачивание 2 - втачивание 5 - застрачивание 8 - настрачивание 3 - расстрачивание 6 - выстегивание 9 - отстрачивание
2	Как называется операция прокладывания отделочной строчки по краю детали или изделия? 3 - стачивание 1 - притачивание 4 - обтачивание 5 - втачивание 2 - застрачивание 6 - настрачивание 9 - расстрачивание 8 - выстегивание 7 - отстрачивание
3	Как называется операция прокладывания строчек при наложении одной детали на другую?

	1 - стачивание 5 - притачивание 3 - обтачивание 6 - втачивание 2 - застрачивание 4 - настрачивание 8 - расстрачивание 9 - выстегивание 7 - отстрачивание
4	Как называется операция соединения двух и более деталей потайными стежками для придания упругости и формы? 9 - стачивание 8 - притачивание 3 - обтачивание 1 - втачивание 2 - застрачивание 6 - настрачивание 4 - расстрачивание 5 - выстегивание 7 - отстрачивание
5	Как называется операция соединения мелких деталей с крупными? 1 - стачивание 4 - притачивание 7 - обтачивание 2 - втачивание 5 - застрачивание 8 - настрачивание 3 - расстрачивание 6 - выстегивание 9 - отстрачивание
6	Как называется операция соединения деталей с последующим их вывертыванием? 7 - стачивание 2 - притачивание 3 - обтачивание 9 - втачивание 8 - застрачивание 4 - настрачивание 1 - расстрачивание 5 - выстегивание 6 - отстрачивание
7	Как называется операция прокладывания строчки на универсальной машине для закрепления подогнутого края детали? 1 - стачивание 4 - притачивание 7 - обтачивание 2 - втачивание 5 - застрачивание 8 - настрачивание 3 - расстрачивание 6 - выстегивание 9 - отстрачивание
8	Как называется операция соединения деталей по замкнутому или полузамкнутому контуру? 9 - стачивание 6 - притачивание 3 - обтачивание 8 - втачивание 5 - застрачивание 2 - настрачивание 7 - расстрачивание 4 - выстегивание 1 - отстрачивание
9	Как называется операция закрепления припусков шва, направленных в противоположные стороны? 1 - стачивание 8 - притачивание 5 - обтачивание 2 - втачивание 6 - застрачивание 7 - настрачивание 3 - расстрачивание 4 - выстегивание 9 - отстрачивание
Семестр 3	
Тест «Терминология работ, выполняемых при влажно-тепловой обработке»	
1	Как называется операция закрепления разложенных на две стороны припусков на швы? 1 - приутюживание 2 - сутюживание 3 - декатирование 4 - разутюживание 5 - заутюживание 6 - оттягивание 7 - отпаривание 8 - отутюживание 9 - формование
2	Как называется операция уменьшения толщины края или сгиба детали? 1 - приутюживание 2 - сутюживание 3 - декатирование 4 - разутюживание 5 - заутюживание 6 - оттягивание 7 - отпаривание 8 - отутюживание 9 - формование
3	Как называется операция увеличения линейных размеров детали на отдельных участках для получения желаемой формы? 1 - приутюживание 2 - сутюживание 3 - декатирование 4 - разутюживание 5 - заутюживание 6 - оттягивание 7 - отпаривание 8 - отутюживание 9 - формование
4	Как называется операция закрепления заложенных на одну сторону припусков на шов? 1 - приутюживание 2 - сутюживание 3 - декатирование 4 - разутюживание 5 - заутюживание 6 - оттягивание 7 - отпаривание 8 - отутюживание 9 - формование
5	Как называется операция уменьшения линейных размеров деталей на отдельных участках путем уплотнения материала для получения желаемой формы? 1 - приутюживание 2 - сутюживание 3 - декатирование 4 - разутюживание 5 - заутюживание 6 - оттягивание 7 - отпаривание 8 - отутюживание 9 - формование
6	Как называется операция удаления заминов на ткани и деталях готового изделия? 1 - приутюживание 2 - сутюживание 3 - декатирование 4 - разутюживание 5 - заутюживание 6 - оттягивание 7 - отпаривание 8 - отутюживание 9 - формование
7	Как называется обработка изделия паром для удаления лас? 1 - приутюживание 2 - сутюживание 3 - декатирование 4 - разутюживание 5 - заутюживание 6 - оттягивание 7 - отпаривание 8 - отутюживание 9 - формование
8	Как называется влажно-тепловая обработка материала для предотвращения последующей усадки? 1 - приутюживание 2 - сутюживание 3 - декатирование 4 - разутюживание 5 - заутюживание 6 - оттягивание 7 - отпаривание 8 - отутюживание 9 - формование
9	Как называется операция создания формы отдельных деталей?

1 -	приутюживание	2 -	сутюживание	3 -	декатирование
4 -	разутюживание	5 -	заутюживание	6 -	оттягивание
7 -	отпаривание	8 -	отутюживание	9 -	формование