

УТВЕРЖДАЮ
Первый проректор, проректор по
УР

_____ А.Е. Рудин

Рабочая программа дисциплины

Б1.В.07

Процессы изготовления изделий по индивидуальным заказам

Учебный план: 2024-2025 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.	Трудоё мкость, ЗЕТ	Форма промежуточной аттестации
		Лекции	Практ. занятия				
6	УП	17	34	66	27	4	Экзамен
	РПД	17	34	66	27	4	
Итого	УП	17	34	66	27	4	
	РПД	17	34	66	27	4	

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

кандидат технических наук, Доцент

Хромеева Ирина
Александровна

От кафедры составителя:

Заведующий кафедрой конструирования и технологии
швейных изделий

Сурженко Евгений
Яковлевич

От выпускающей кафедры:

Заведующий кафедрой

Сурженко Евгений
Яковлевич

Методический отдел:

1 ВВЕДЕНИЕ К РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЕ ДИСЦИПЛИНЫ

1.1 Цель дисциплины: Сформировать компетенции обучающегося в области научно-исследовательской, производственно-технологической деятельности в сфере швейного производства по индивидуальным заказам, позволяющие вести профессиональную деятельность с применением классических и инновационных технологий в проектировании и изготовлении швейных изделий для индивидуального потребителя.

1.2 Задачи дисциплины:

- Рассмотреть основные этапы производства одежды по индивидуальным заказам в зависимости от категории ателье, классические и инновационные технологии изготовления различных видов одежды по индивидуальным заказам, систему управления качеством продукции;
- Раскрыть основные научно-технические проблемы и перспективы развития швейного производства по индивидуальным заказам;
- Ознакомить с правилами разработки конструкторской и технологической документации для производства швейных изделий по индивидуальным заказам с учетом конструктивно-технологических, эстетических, экономических и иных параметров;
- Рассмотреть особенности организации технологических процессов изготовления одежды по индивидуальным заказам;
- Рассмотреть особенности технологии обновления и ремонта одежды

1.3 Требования к предварительной подготовке обучающегося:

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

Технология швейных изделий

Учебная практика (технологическая (проектно-технологическая) практика)

Оборудование производств изделий легкой промышленности

Материаловедение в производстве изделий легкой промышленности

Технология формирования пакета материалов швейных изделий для различных условий производства

2 КОМПЕТЕНЦИИ ОБУЧАЮЩЕГОСЯ, ФОРМИРУЕМЫЕ В РЕЗУЛЬТАТЕ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

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 и особенности проектирования технологических процессов производств изделий по индивидуальным заказам с учетом ассортимента, применяемых материалов, вида услуг, категории и мощности предприятия; виды нормативно-технической документации

Уметь: Обоснованно выбирать параметры проектируемых технологических процессов производств изделий по индивидуальным заказам и применять типовые методы контроля качества выпускаемой продукции с учетом ассортимента, применяемых материалов, вида услуг, категории и мощности предприятия; проводить на практике анализ и оценку функциональной организации производственного процесса с учетом мощности предприятия с целью сокращения затрат и эффективного использования основных, вспомогательных материалов и оборудования

Владеть: Навыками использования соответствующих алгоритмов и программ расчетов параметров технологического процесса и проектирования технологических процессов производств изделий по индивидуальным заказам с учетом анализа, оценки, планирования затрат и эффективного использования основных, вспомогательных материалов и 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)	Пр. (часы)			
Раздел 1. Общая характеристика процесса изготовления швейных изделий по индивидуальным заказам	6					Л
Тема 1. Виды услуг и характеристика форм обслуживания населения при пошиве и ремонте одежды Практические занятия: Составление схем сборки изделия при оказании разных видов услуг на предприятиях сервиса		1	2	6	ГД	
Тема 2. Организация процесса изготовления одежды по индивидуальным заказам. Особенности сборки изделий при оказании различных видов услуг и подготовки изделий к примерке Практические занятия: Выбор числа примерок и готовности изделия к примерке		1	2	9	ГД	
Раздел 2. Обработка изделий по индивидуальным заказам						Л,С
Тема 3. Особенности обработки изделий по индивидуальным заказам с учетом категории предприятия Практические занятия: Особенности технологических процессов изготовления изделий верхней одежды на предприятиях различных категорий Особенности технологических процессов изготовления изделий легкой женской одежды на предприятиях различных категорий		2	4	9	ГД	
Тема 4. Виды износа. Виды ремонта. Характеристика мелкого, среднего и крупного ремонта. Характеристика способов восстановления потребительских свойств основных узлов верхней одежды пальтово-костюмного и платьево-блузочного ассортимента Практические занятия: Определение степени износа швейных изделий при приеме заказов в ремонт и обновление Технологический процесс восстановления и обновления узлов женской и мужской верхней одежды Технологический процесс восстановления и обновления узлов легкой женской одежды		5	8	12	ГД	
Раздел 3. Проектирование технологических процессов предприятий по изготовлению изделий по индивидуальным заказам					Л,С	

<p>Тема 5. Проектирование технологических процессов швейных цехов предприятий по изготовлению изделий по индивидуальным заказам</p> <p>Практические занятия: Выбор исходных данных для проектирования технологических процессов швейных цехов предприятий сервиса. Выбор объекта для проектирования и составление технологической последовательности на условное изделие</p> <p>Предварительный расчет процессов изготовления изделий по индивидуальным заказам</p> <p>Согласование времени операций для процесса изготовления одежды по индзаказам.</p> <p>Разработка технологической схемы процесса изготовления швейных изделий по индивидуальным заказам</p> <p>Анализ комплектования времени неделимых операций и технологической схемы процесса</p> <p>Планировка рабочих мест, оборудования и агрегатов в швейном цехе</p>	6	12	10	ГД
<p>Тема 6. Особенности расчета экспериментального производства</p> <p>Практические занятия: Расчет исходных данных для проектирования и численности работающих экспериментального производства</p>	1	2	9	ГД
<p>Тема 7. Расчет приемного салона, раскройного цеха, складов и участков ателье</p> <p>Практические занятия: Проектирование салона швейного предприятия сервиса Проектирование склада готовых и подготовленных к примерке изделий</p>	1	4	11	ГД
Итого в семестре (на курсе для ЗАО)	17	34	66	
Консультации и промежуточная аттестация (Экзамен)	2,5		24,5	
Всего контактная работа и СР по дисциплине	53,5		90,5	

4 КУРСОВОЕ ПРОЕКТИРОВАНИЕ

Курсовое проектирование учебным планом не предусмотрено

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>Обосновывает особенности проектирования производственных процессов изготовления изделий по индивидуальным заказам, основные факторы, учитываемые при проектировании изделий по индивидуальным заказам</p> <p>Анализирует конкретные требования при расчете основных производственных цехов при изготовлении изделий по индивидуальным заказам</p>	<p>Перечень вопросов для устного собеседования</p> <p>Практико- ориентированные задания</p>

	Выполняет расчеты технологических процессов и выполнения планировок цехов и участков при изготовлении изделий по индивидуальным заказам	
--	---	--

5.1.2 Система и критерии оценивания

Шкала оценивания	Критерии оценивания сформированности компетенций	
	Устное собеседование	Письменная работа
5 (отлично)	Полный, исчерпывающий ответ на теоретические вопросы, глубокое понимание предмета На все вопросы практического задания даны исчерпывающие ответы	
4 (хорошо)	Студент ответил на большинство вопросов правильно, подход к материалу стандартный Почти на все вопросы практического задания студент ответил правильно. Ответ стандартный, в целом качественный, присутствуют незначительные ошибки.	
3 (удовлетворительно)	Ответ не полный, но студент понимает предмет в целом, следует учесть баллы, накопленные в семестре Решено не более 40% практического задания. Студент понимает предмет в целом, но существуют существенные ошибки и пробелы в знаниях.	
2 (неудовлетворительно)	Неспособность ответить на вопросы без помощи преподавателя, незнание значительной части дисциплины. Ответил не более, чем на 25% практического задания, очень много грубых ошибок. Непонимание поставленного вопроса. Попытка списывания, не ответил ни на один вопрос.	

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 6	
1	Как проводится расчет стоимости оказания услуг по пошиву и ремонту изделий по индивидуальным заказам
2	Укажите особенности расчета основных цехов и участков Дома Моделей, Дома Моды
3	Расчет числа рабочих, количества оборудования и площади раскройного цеха
4	Расчет числа рабочих, количества оборудования и площади подготовительного цеха (склада материалов)
5	Укажите методики расчета основных цехов и участков ателье
6	Перечислите требования к размещению оборудования швейного цеха
7	Что является исходными данными для выполнения планировки швейного цеха
8	Графический анализ схемы разделения труда
9	Укажите критерии анализа схемы разделения труда
10	Расчет основного и дополнительного условий согласования
11	Перечислите требования к комплектованию организационных операций
12	Перечислите факторы, определяющие типы процессов
13	Предварительный расчет процессов швейных цехов
14	Назовите исходные данные для предварительного расчета швейного цеха
15	Дайте характеристику штуровке, штопке, способам установки заплат
16	Перечислите способы восстановления потребительских свойств одежды

17	Особенности ремонта одежды из различных материалов
18	Назовите виды ремонта одежды
19	Перечислите технологические особенности обработки мужских сорочек при изготовлении по индивидуальному заказам
20	Перечислите технологические особенности обработки женских платьев при изготовлении по индивидуальному заказам
21	Перечислите технологические особенности обработки юбок и брюк при изготовлении по индивидуальным заказам
22	Перечислите технологические особенности обработки рукавов при изготовлении по индивидуальным заказам
23	Перечислите технологические особенности обработки воротников при изготовлении по индивидуальным заказам
24	Перечислите технологические особенности обработки бортов при изготовлении по индивидуальным заказам
25	Перечислите технологические особенности обработки накладных карманов и карманов в шве при изготовлении по индивидуальным заказам
26	Перечислите технологические особенности обработки прорезных карманов при изготовлении по индивидуальным заказам
27	Назовите факторы, влияющие на количество примерок
28	Дайте характеристику типов технологических процессов изготовления швейных изделий по индивидуальным заказам
29	Перечислите факторы, определяющие специфику проектирования процессов изготовления швейных изделий по индивидуальным заказам
30	Требования к расположению производственных цехов и участков швейного предприятия сервиса
31	Производственный состав швейных предприятий различных типов
32	Характеристика структурных и производственных подразделений швейных предприятий сервиса
33	Типы швейных предприятий сервиса
34	Назовите формы обслуживания населения при пошиве и ремонте одежды
35	Перечислите виды услуг при пошиве и ремонте одежды по индивидуальным заказам

5.2.2 Типовые тестовые задания

Не предусмотрено

5.2.3 Типовые практико-ориентированные задания (задачи, кейсы)

Примеры заданий:

1. Выполнить расчет площади швейного цеха в соответствии с вариантом задания.

Варианты задания:

1- число рабочих в бригаде платьево-блузочного ассортимента 5 человек.

2- число рабочих в бригаде пальтово-костюмного ассортимента 8 человек.

В соответствии с заданием должны быть представлены соответствующие расчеты.

Пример расчетов для варианта 1: площадь швейного цех для заданной бригады $5 \cdot 6,7 = 33,5 \text{ м}^2$.

Пример расчета для варианта 2: $8 \cdot 7,5 = 60 \text{ м}^2$.

2. Выполнить расчет такта технологического процесса; основного и дополнительного условий согласования при кратности 1 и 2 в соответствии с вариантом задания.

Варианты заданий:

1- Число человек в бригаде 5, трудоемкость платья 8,5 часа, трудоемкость изделия минимальной сложности 3,5 часа.

2- Число человек в бригаде 7, трудоемкость пальто женского демисезонного 12 часа, трудоемкость изделия минимальной сложности 5,5 часа.

В соответствии с вариантом студент выполняет соответствующие расчеты.

Пример расчета для варианта 1:

Такт процесса $8,5 \cdot 60 / 5 = 102$ минуты;

Основное условие согласования при кратности 1: 91,8-112,2 мин.; При кратности 2 183,6-224,4 мин.

Дополнительное условие согласования при кратности 1: $3,5 \cdot 60 / 5 = 42$ мин. 37,8-46,2 мин.; При кратности 2: 75,6-92,4 мин.

Пример расчета для варианта 2:

Такт процесса $12 \cdot 60 / 7 = 102,9$ мин.

Основное условие согласования при кратности 1: 92,6-113,2 мин.; При кратности 2: 185,2-226,4 мин.

Дополнительное условие согласования при кратности 1: $5,5 \cdot 60 / 7 = 47,1$ мин.; 42,4-51,8 мин; при кратности 2: 84,8-103,6 мин.

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

Экзамен проводится в устной форме по экзаменационным билетам. Билет включает два вопроса:

1. Теоретический вопрос.
2. Практическое задание

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
Мендельсон, В. А., Грей, А. Р.	Технология швейных изделий	Казань: Казанский национальный исследовательский технологический университет	2015	http://www.iprbookshop.ru/62320.html
6.1.2 Дополнительная учебная литература				
Жукова И. А., Труевцева М. А.	Процессы изготовления изделий по индивидуальным заказам. Самостоятельная работа	СПб.: СПбГУПТД	2019	http://publish.sutd.ru/tp_ext_inf_publish.php?id=201961
Труевцева М. А., Жукова И. А.,	Процессы изготовления изделий по индивидуальным заказам. Лабораторный практикум.	СПб.: СПбГУПТД	2018	http://publish.sutd.ru/tp_ext_inf_publish.php?id=2018273

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. Программа развития конкурентоспособности текстильной и лёгкой промышленности <https://www.rustekstile.ru/>
4. Legport.ru. <https://legport.ru>

6.3 Перечень лицензионного и свободно распространяемого программного обеспечения

MicrosoftOfficeProfessional
Microsoft Windows

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

Макеты узлов и готовые изделия из материалов

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

Приложение

рабочей программы дисциплины Процессы изготовления изделий по индивидуальным заказам

наименование дисциплины

по направлению подготовки 29.03.01 Технология изделий легкой промышленности

наименование ОП (профиля): Технология швейных изделий

5.2.2 Типовые тестовые задания

№ п/п	Формулировки тестовых заданий
Семестр 6	
1	<p>В соответствии с вариантом заданий студент выполняет расчет площади швейного цеха.</p> <p>Варианты задания:</p> <p>1- число рабочих в бригаде платьево-блузочного ассортимента 5 человек.</p> <p>2- число рабочих в бригаде пальтово-костюмного ассортимента 8 человек.</p>
2	<p>В соответствии с вариантом заданий студент выполняет расчет такта технологического процесса; основного и дополнительного условий согласования при кратности 1 и 2.</p> <p>Варианты заданий:</p> <p>1- Число человек в бригаде 5, трудоемкость платья 8,5 часа, трудоемкость изделия минимальной сложности 3,5 часа.</p> <p>2- Число человек в бригаде 7, трудоемкость пальто женского демисезонного 12 часа, трудоемкость изделия минимальной сложности 5,5 часа.</p>