

УТВЕРЖДАЮ
Первый проректор, проректор по
УР

_____ А.Е. Рудин

Рабочая программа дисциплины

Б1.В.ДВ.02.01 Комплексное решение технологических задач

Учебный план: 2024-2025 29.03.01 РИНПО ТШИ ЗАО №1-3-1.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: заочная

План учебного процесса

Семестр (курс для ЗАО)	Контактная работа обучающихся		Сам. работа	Контроль, час.	Трудоё мкость, ЗЕТ	Форма промежуточной аттестации
	Лекции	Практ. занятия				
4	УП	4	32		1	
	РПД	4	32		1	
5	УП	8	60	4	2	Зачет
	РПД	8	60	4	2	
Итого	УП	4	92	4	3	
	РПД	4	92	4	3	

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

Нессирио Татьяна
Борисовна

Доцент

Жукова Ирина Алексеевна

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 производственно-технологической деятельности в сфере швейного производства, позволяющие вести профессиональную деятельность с применением классических и инновационных технологий в изготовлении швейных изделий.

1.2 Задачи дисциплины:

- Раскрыть основные научно-технические проблемы, перспективы развития и особенности технологического процесса изготовления швейных изделий различного ассортимента.
- Ознакомить с перспективными разработками технологического процесса изготовления швейных изделий с учетом инноваций в сфере материаловедения и с помощью информационных технологий.

1.3 Требования к предварительной подготовке обучающегося:

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

Нормативно-техническая документация легкой промышленности

Процессы изготовления изделий по индивидуальным заказам

Технология швейных изделий

Основы конструкторской подготовки производства

Современные технологии отделки швейных изделий

Производственная практика (технологическая (проектно-технологическая) практика)

Специальные технологии изготовления бельевых и корсетных изделий

Основы проектной деятельности

Экономика

Материаловедение в производстве изделий легкой промышленности

Оборудование производств изделий легкой промышленности

Учебная практика (технологическая практика)

Учебная практика (технологическая (проектно-технологическая) практика)

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: Возможности использования современных технологий при разработке классических и инновационных технологических процессов изготовления швейных изделий на всех этапах производства

Уметь: Эффективно использовать инновационные технологии и современное оборудование при решении производственных проблем в экспериментальном, подготовительном, раскройном и швейном цехах

Владеть: Навыками решения конкретных задач швейного производства

3 РЕЗУЛЬТАТЫ ОБУЧЕНИЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ

Наименование и содержание разделов, тем и учебных занятий	Семестр (курс для ЗАО)	Контактная работа		СР (часы)	Инновац. формы занятий
		Лек. (часы)	Пр. (часы)		
Раздел 1. Комплексный выбор технологических режимов	4				
Тема 1. Технологические режимы обработки на всех этапах производства в зависимости от свойств обрабатываемых материалов		1		8	АС
Тема 2. Технологические режимы обработки на всех этапах производства в зависимости от применяемого оборудования.		1		8	АС
Тема 3. Технологические режимы обработки на всех этапах производства в зависимости от ассортимента.		1		8	АС
Тема 4. Взаимосвязь причин возникновения различных дефектов швейных изделий на всех этапах производства.		1		8	АС
Итого в семестре (на курсе для ЗАО)		4		32	
Консультации и промежуточная аттестация - нет			0		
Раздел 2. Взаимосвязь технологических задач основных цехов швейных предприятий	5				
Тема 5. Практические занятия: Анализ технологических задач экспериментального цеха			1	10	АС
Тема 6. Практические занятия: Анализ технологических задач подготовительного цеха			1	10	АС
Тема 7. Практические занятия: Анализ технологических задач раскройного цеха			3	20	АС
Тема 8. Практические занятия: Анализ технологических задач швейного цеха			3	20	АС
Итого в семестре (на курсе для ЗАО)			8	60	
Консультации и промежуточная аттестация (Зачет)			0,25		
Всего контактная работа и СР по дисциплине		12,25	92		

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	Раскрывает и оценивает влияние конкретных условий высококачественного производства, соответствующего современным потребительским требованиям и его обеспеченности конструкторско-технологическими средствами на	Вопросы для устного собеседования Практико-ориентированные задания

	своей профессиональной деятельности. Применяет классические и инновационные технологии для изготовления швейных изделий различного ассортимента. Разрабатывает конструкторско-технологические решения и мероприятия по их реализации в условиях конкретного швейного производства	
--	---	--

5.1.2 Система и критерии оценивания

Шкала оценивания	Критерии оценивания сформированности компетенций	
	Устное собеседование	Письменная работа
Зачтено	Обучающийся участвовал в обсуждении вопросов на занятиях, своевременно выполнил практические задания, представил и защитил ее результаты в форме презентации (Microsoft Office Power Point) 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 в форме доклада и презентации (Microsoft Office Power Point); не смог изложить содержание и выводы своей исследовательской работы, 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
Курс 5	
1	Влияние изменения волокнистого состава материалов на технологические режимы обработки швейных изделий
2	Влияние изменения поверхностной материалов на технологические режимы обработки швейных изделий
3	Влияние изменения фактуры поверхности материалов (коэффициента тангенциального сопротивления) на технологические режимы обработки швейных изделий
4	Влияние изменения структуры текстильного материала (ткань и трикотажное полотно) на изменение технологических режимов работы разбраковочного оборудования
5	Влияние изменения структуры текстильного материала (ткань и трикотажное полотно) на изменение технологических режимов работы настильного оборудования
6	Влияние изменения структуры текстильного материала (ткань и трикотажное полотно) на изменение технологических режимов работы раскройного оборудования
7	Влияние изменения вида текстильного материала (пальтовая и плащевая ткань) на изменение технологических режимов дублирования
8	Влияние изменения характеристик текстильного материала (волокнистый состав) на технологические режимы пошива на универсальных швейных машинах
9	Влияние изменения характеристик текстильного материала (поверхностная плотность) на технологические режимы пошива на универсальных швейных машинах
10	Влияние изменения характеристик текстильного материала (тангенциальное сопротивление) на технологические режимы пошива на универсальных швейных машинах
11	Влияние изменения характеристик текстильного материала (осыпаемость) на технологические режимы пошива на универсальных и специальных (обметочных) швейных машинах
12	Влияние технико-технологических характеристик парка швейного оборудования на возможности выбора технологических режимов обработки
13	Влияние технико-технологических характеристик раскройного оборудования на качество кроя и технологические режимы обработки в швейном цеху
14	Влияние технико-технологических характеристик разбраковочного оборудования на качество настиления, раскроя и пошива

15	Влияние технико-технологических характеристик настольного оборудования на качество кроя и пошива
16	Влияние технико-технологических характеристик раскройного оборудования на качество кроя
17	Влияние технико-технологических характеристик швейного оборудования на качество пошива
18	Влияние дефектов материала на качество кроя швейных изделий
19	Влияние дефектов материалов на качество пошива швейных изделий
20	Основные задачи технолога экспериментального цеха и его взаимосвязь с подготовительным производством
21	Основные задачи технолога экспериментального цеха и его взаимосвязь с раскройным производством
22	Основные задачи технолога экспериментального цеха и его взаимосвязь со швейным производством
23	Основные задачи технолога подготовительного цеха и его взаимосвязь с другими цехами
24	Основные задачи технолога раскройного цеха и его взаимосвязь с другими цехами
25	Основные задачи технолога швейного цеха и его взаимосвязь с другими цехами
26	Влияние изменения ассортимента выпускаемых изделий (например, платьево-блузочный ассортимент на костюмный, костюмный на пальтовый и т.п.) на технологические режимы
27	Влияние изменения ассортимента выпускаемых изделий (например, платьево-блузочный ассортимент на костюмный, костюмный на пальтовый и т.п.) на методы обработки

5.2.2 Типовые тестовые задания

Не предусмотрено

5.2.3 Типовые практико-ориентированные задания (задачи, кейсы)

1. Выполнить анализ изменения технологических режимов обработки в подготовительно-раскройном (швейном) производстве при изменении заданного волокнистого состава материала.

2. Перечислить технологические задачи группы нормирования экспериментального (подготовительного, раскройного или швейного цехов) при изготовлении ранее разработанной модели по новой шкале размеров и ростов.

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 практическому заданию.

В течение семестра выполняются контрольные работы

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
6.1.2 Дополнительная учебная литература				
Нессерио Т. Б., Жукова И. А.	Комплексное решение технологических задач. Контрольные работы.	СПб.: СПбГУПТД	2018	http://publish.sutd.ru/tp_ext_inf_publish.php?id=2018197

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
Гюнтер Павеллек, Сироткин Н.	Комплексное планирование промышленных предприятий	Москва: Альпина Паблшер	2015	http://www.iprbookshop.ru/34783.html

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

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

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

Приложение

рабочей программы дисциплины Комплексное решение технологических задач

наименование дисциплины

по направлению подготовки

29.03.01 Технология изделий легкой промышленности

наименование ОП (профиля): Технология швейных изделий

5.2.3 Типовые практико-ориентированные задания (задачи, кейсы)

№ п/п	Условия типовых практико-ориентированных заданий (задач, кейсов)
Семестр 7	
1	Выполнить анализ изменения технологических режимов обработки в подготовительно-раскройном производстве при изменении: 1 вариант – волокнистого состава материала (вместо чистошерстяной ткани - полиэфирная); 2 вариант - волокнистого состава материала (вместо полиэфирной ткани – полушерстяная с определенным составом (шерсть – 45%, лавсан – 15%, ПАН - 40%).
2	Перечислить технологические задачи <i>1 вариант</i> – группы нормирования экспериментального цеха при изготовлении ранее разработанной модели по новой шкале размеров и ростов; <i>1 вариант</i> – группы нормирования подготовительного цеха при изготовлении ранее разработанной модели по новой шкале размеров и ростов; <i>1 вариант</i> – группы нормирования раскройного цеха при изготовлении ранее разработанной модели по новой шкале размеров и ростов; <i>1 вариант</i> – группы нормирования швейного цеха при изготовлении ранее разработанной модели по новой шкале размеров и ростов;