

УТВЕРЖДАЮ  
Первый проректор, проректор по  
УР

\_\_\_\_\_ А.Е. Рудин

## Рабочая программа дисциплины

**Б1.О.11**

Технология изделий легкой промышленности

Учебный план: 2024-2025 29.03.05 ИТМ Констр об и кож-гал изд ОЗО №1-3-164.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: очно-заочная

### План учебного процесса

Семестр (курс для ЗАО)	Контактная работа обучающихся		Сам. работа	Контроль, час.	Трудоёмкость, ЗЕТ	Форма промежуточной аттестации
	Лекции	Лаб. занятия				
1	УП	4	32		1	
	РПД	4	32		1	
2	УП	16	155	13	6	Зачет, Экзамен
	РПД	16	155	13	6	
3	УП	8	82	18	3	Экзамен, Курсовой проект
	РПД	8	82	18	3	
Итого	УП	20	269	31	10	
	РПД	20	269	31	10	

Рабочая программа дисциплины составлена в соответствии с федеральным государственным образовательным стандартом высшего образования по направлению подготовки 29.03.05 Конструирование изделий легкой промышленности, утвержденным приказом Минобрнауки России от 22.09.2017 г. № 962

Составитель (и):

кандидат технических наук, Доцент

\_\_\_\_\_

Семенова  
Германовна

Любовь

Старший преподаватель

\_\_\_\_\_

Лесина  
Александровна

Ольга

кандидат технических наук, Старший преподаватель

\_\_\_\_\_

Захарова  
Александровна

Лидия

От кафедры составителя:

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

\_\_\_\_\_

Щербаков  
Валерьевич

Сергей

От выпускающей кафедры:

Заведующий кафедрой

\_\_\_\_\_

Щербаков  
Валерьевич

Сергей

Методический отдел:

\_\_\_\_\_

## 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

<b>ОПК-6: Способен выбирать эффективные технические средства, оборудование и методы при изготовлении образцов изделий легкой промышленности</b>
<b>Знать:</b> классификацию оборудования; критерии оценки эффективности методов обработки деталей и узлов изделий
<b>Уметь:</b> применять и разрабатывать прогрессивные методы обработки деталей и узлов; оценивать уровень механизации и автоматизации принятой технологии
<b>Владеть:</b> навыками оценки эффективности выбранных методов обработки
<b>ОПК-7: Способен разрабатывать и использовать конструкторско-технологическую документацию в процессе проектирования и производства изделий легкой промышленности</b>
<b>Знать:</b> технологию изготовления изделий различного ассортимента, виды технологической документации моделей, методы обработки деталей и узлов изделий; основные направления их развития и совершенствования
<b>Уметь:</b> оформлять техдокументацию модели, использовать нормативно-техническую и научно-техническую информацию при разработке и совершенствовании технологических процессов
<b>Владеть:</b> навыками выбора рациональных методов обработки узлов при разработке конструкторско-технологической документации с учетом возможностей современного оборудования
<b>ОПК-8: Способен проводить оценку качества материалов и изделий легкой промышленности в соответствии с предъявляемыми требованиями</b>
<b>Знать:</b> критерии выбора материалов для конкретного изделия, их физико-механические и эксплуатационные характеристики, позволяющие применить оптимальные технологические режимы для получения изделия, отвечающего требованиям качества
<b>Уметь:</b> обосновывать технологические режимы выполнения операций по изготовлению изделий
<b>Владеть:</b> 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. Организация процесса работы на обувном предприятии. Основы производственных процессов.	1					С
Тема 1. Производственная структура обувного предприятия. Общая схема производства.				4	ИЛ	
Тема 2. Основные этапы производства обуви. Организация рабочих мест.				4	ИЛ	
Раздел 2. Обувные колодки. Основные параметры и размеры. Технические требования.						Л
Тема 3. Основные параметры и размеры обувных колодок. Технические требования, предъявляемые к обувным колодкам.  Определение размеров стопы в метрической и штихмассовой системах измерения. Обмер и контроль стандартных параметров обувной колодки по ГОСТ 3927-88 Построение шаблона для контроля следа обувной колодки.		1		6	ИЛ	
Тема 4. Классификация обувных колодок по ГОСТ 3927-88. Системы измерения обуви и колодок  Составление индекса фасона колодки. Конструктивная характеристика фасона колодки.		1		6	ИЛ	
Раздел 3. Классификация обуви.						
Тема 5. Классификация обуви по половозрастной группе, назначению, видам и конструкции Техническая паспортизация модели обуви.		1		6	ИЛ	Л
Тема 6. Классификация обуви по деталям. Спецификация деталей модели обуви.		1		6	ГД	
Итого в семестре (на курсе для ЗАО)			4		32	
Консультации и промежуточная аттестация - нет		0				
Раздел 4. Основные этапы производства кожевенно-галантерейных изделий.	2					Т,Л
Тема 7. Классификация кожевенно-галантерейных изделий. Основные требования, предъявляемые к изделиям. Порядок разработки моделей кожевенно-галантерейных изделий.		1		12	ИЛ	

<p>Тема 8. Разработка конструкторской и технологической документации.</p> <p>Лабораторная работа: Составление техпаспорта на модель. Спецификация деталей на изделие.</p>		2	12	ГД	
<p>Тема 9. Основные этапы производства кожевенно-галантерейного изделия. Раскрой материалов. Технологические операции подготовительно-заготовительного участка.</p> <p>Лабораторная работа: Проектирование и составление карт раскроя на изделие.</p> <p>Лабораторная работа: Подготовка технологических карт обработки деталей.</p>	1	2	12	ИЛ	
<p>Тема 10. Особенности сборки базовых конструкций. Общая схема сборки сумок. Способы соединения.</p> <p>Лабораторная работа: Разработка маршрутной технологии на модель сумки цельнокроенной конструкции. Построение схемы сборки технологического процесса. Анализ ниточных соединений.</p>	2	6	12	ИЛ	
<p>Тема 11. Особенности сборки конструкций сумок выворотного способа изготовления (с подкладкой и без подкладки). Общая схема сборки.</p> <p>Лабораторная работа: Разработка маршрутной технологии на модель сумки выворотного способа изготовления, состоящей из двух стенок, дна и двух клинчиков в зависимости от базовой детали. Построение схемы сборки технологического процесса. Анализ ниточных соединений.</p>	2	6	12	ИЛ	
<p>Тема 12. Особенности сборки узла фальд и узла ботана для конструкций сумок, закрывающихся на застежку «молния».</p> <p>Лабораторная работа: Составление спецификации деталей на модель сумки с фальдами. Разработка маршрутной технологии. Построение схемы технологического процесса.</p> <p>Лабораторная работа: Составление спецификации деталей на модель сумки, состоящей из двух стенок и кругового ботана. Разработка маршрутной технологии. Построение схемы технологического процесса.</p>	2	4	12	ИЛ	
<p>Тема 13. Особенности сборки узла ручек различного способа изготовления.</p> <p>Лабораторная работа: Разработка технологического процесса изготовления ручек на модель сумки.</p>	2	4	12	ИЛ	

<p>Тема 14. Особенности сборки узла карманов различного способа изготовления.</p> <p>Лабораторная работа: Разработка технологического процесса узла прорезного кармана.</p> <p>Лабораторная работа: Разработка технологического процесса узла накладного кармана.</p>		2	4	12	ИЛ	
<p>Раздел 5. Технология раскроя и нормирования расхода кож</p>						
<p>Тема 15. Свойства кож, требования к деталям. Правила и варианты совмещения деталей. Распределение площади кож на детали. Начало и последовательность раскроя.</p> <p>Лабораторная работа : Разборка схем раскроя кож для верха обуви.</p>		2	2	14	ИЛ	
<p>Тема 16. Методы нормирования материалов – опытный, расчетный. Расчет средневзвешенных показателей.</p> <p>Лабораторная работа: Определение средневзвешенной укладываемости. Комбинирование комплектов деталей верха обуви. Определение экономии материала от внедрения новых норм расхода. Расчет потребности материалов на детали верха обуви.</p> <p>Лабораторная работа: Расчет потребности материалов на комплекты деталей верха обуви</p>		2	2	14	ИЛ	С,О
<p>Тема 17. 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. Разборка схем раскроя кож для низа обуви. Расчет потребности материалов на детали низа обуви.</p>				15		
<p>Раздел 6. Технология раскроя и нормирования расхода пластин, листов и рулонных материалов</p>						
<p>Тема 18. Свойства обувных пластин, требования к деталям. Разработка схем разруба пластин. Нормирование расхода пластин.</p>				6	ГД	
<p>Тема 19. Свойства листовых материалов, требования к деталям. Типовые схемы разруба листов. Нормирование расхода листов.</p>				6		О,С
<p>Тема 20. Свойства рулонных материалов, требования к деталям. Нормирование расхода рулонных материалов. Определение процента использования и нормы расхода рулонных материалов.</p>				4	ИЛ	
<p>Итого в семестре (на курсе для ЗАО)</p>		16	32	155		

Консультации и промежуточная аттестация (Зачет, Экзамен)		2,75	10,25		
Раздел 7. Технология обработки деталей обуви					
Тема 21. Обработка деталей заготовки верха обуви			10		
Тема 22. Операция обработки деталей низа обуви: выравнивание по толщине, фрезерование, шлифование, взъерошивание, профилирование, увлажнение, клеймение, формование. Обработка затяжных стелек.			10		Л
Тема 23. Обработка, сборка подошв и каблуков.			10	ИЛ	
Раздел 8. Сборка заготовок верха обуви.					
Тема 24. Принципы построения технологического процесса сборки заготовок верха обуви.			4	ИЛ	
Тема 25. 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.					
Лабораторная работа: Сборка ЗВО полуботинок с настрочными берцами.		4	24	ИЛ	
Лабораторная работа: Сборка ЗВО полуботинок с настрочной союзкой.	3				
Лабораторная работа: Сборка ЗВО полуботинок с резинками сбоку.					С,Л
Лабораторная работа: Сборка ЗВО полуботинок с резинками на боковую					
Тема 26. Сборка заготовок верха моделей ботинок. Техническое описание модели, составление спецификации деталей. Разработка технологической последовательности сборки деталей ЗВО. Построение блок-схемы сборки деталей в ЗВО.					
Лабораторная работа: Сборка ЗВО модели ботинок на шнурках (ремнях) с настрочными берцами (настрочной союзкой).		4	24	ИЛ	
Лабораторная работа: Сборка ЗВО ботинок на застежке типа «молния».					
Лабораторная работа: Сборка ЗВО ботинок с резинками сбоку					
Итого в семестре (на курсе для ЗАО)		8	82		
Консультации и промежуточная аттестация (Экзамен, Курсовой проект)		5,5	12,5		
<b>Всего контактная работа и СР по дисциплине</b>		68,25	291,75		

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

### 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 материалу.</p>	<p>Критическое и разностороннее рассмотрение вопросов, свидетельствующее о значительной самостоятельной работе с источниками. Качество исполнения всех элементов задания полностью соответствует всем требованиям.</p>
4 (хорошо)	<p>Ответ полный, стандартный, в целом качественный, основанный на проработке всех обязательных источников информации. Присутствуют небольшие пробелы в знаниях или несущественные ошибки</p>	<p>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.</p>
3 (удовлетворительно)	<p>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.</p>	<p>Задание выполнено полностью, но с многочисленными существенными ошибками. При этом нарушены правила оформления или сроки представления работы.</p>

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
Курс 2	
1	Цеховая структура обувного предприятия. Наименование и назначение цехов
2	Бесцеховая структура обувного предприятия.
3	Контроль основных параметров обувной колодки
4	Классификация обувных колодок
5	Системы измерения обуви и колодок
6	Характеристика обувных колодок
7	Индекс фасона колодки
8	Структура вырубочного цеха обувного производства
9	Структура раскройного цеха обувного производства
10	Структура заготовочного цеха обувного производства
11	Структура сборочного цеха обувного производства
12	Особенности структуры кожевенно-галантерейного производства
13	Основные этапы производства обуви
14	Определение шва, стежка, строчки. Краткая характеристика различных видов стежков и строчек.
15	Деление ниточных швов по способу образования стежка и виду строчки.
16	Классификация ниточных швов в зависимости от взаимного расположения скрепляемых деталей. Область применения соответствующих ниточных швов.
17	Основные типы игл к швейным машинам, их маркировка. Описание наиболее распространенных игл для скрепления деталей верха обуви. Основные формы острей игл к швейным машинам. Требования к выбору игл и ниток для скрепления деталей обувных заготовок.
18	Определение прочности ниточных швов и ее коэффициента. Факторы, влияющие на прочность ниточных швов. Формула для определения прочности материала, проколотаго иглой.
19	Особенности сборки узла фальд.
20	Особенности сборки моделей кожевенно-галантерейных изделий выворотного способа изготовления.
21	Технологические требования к ниточному скреплению деталей КГИ. Нормы прочности ниточного скрепления деталей.

22	Технологические операции сборки клапана с двусторонней загибкой. Особенности сборки клапана с обработкой края: в обрезку, с открытой загибкой, выворотным способом.
23	Особенности сборки ручек различного способа изготовления. Методы прикрепления ручек к корпусу.
24	Какие операции выполняются для подготовки к сборке деталей из кожи.
25	Технологические особенности эксплуатации швейных машин.
26	Сборка сумок полужесткой конструкции прошивного метода.
27	Сборка сумок мягкой конструкции прошивного метода.
28	Особенности сборки сумок с подкладкой.
29	Особенности сборки сумок без подкладки.
30	Перечень операций сборки сумки, закрывающейся на застежку-молния.
31	Особенности сборки узла ботана различных конструкций.
32	Особенности сборки карманов различных конструкций.
33	Подготовительные операции. Операция разметки. Какие существуют способы разметки.
34	С какой целью осуществляют вырубку обработанных деталей и узлов. Виды обработки наружных краев деталей.
35	Что называют рабочими проекциями изделия, закройными деталями. Виды лекал. От чего зависят размеры припусков (технологические припуски на обработку изделия и технологические припуски на сборку).
36	Название операций, относящиеся к заготовительному участку.
37	Способы отделки кожевенно-галантерейных изделий.
38	Подготовительные операции (какое значение имеют, что к ним относится, от чего зависят количество и последовательность выполнения ПО).
39	Сборочные операции кожевенно-галантерейных изделий.
40	Виды загибки, применяемые при обработке краев деталей. Методы и способы загибки.
41	Начало и последовательность разруба обувных пластин на подошвы
42	Схемы разруба листовых материалов на детали низа обуви
43	Раскройные свойства рулонных материалов
44	Начало раскроя рулонных материалов
45	Правила и варианты совмещения деталей для раскроя кож для верха обуви
46	Оборудование и оснастка для раскроя кож на детали верха обуви
47	Схема раскроя рулонных материалов на детали обуви, ее части
48	Начало и последовательность разруба кож для низа обуви
49	Правила и варианты совмещения деталей низа обуви
50	Расчет потребности кож на детали верха обуви
51	Расчет потребности кож на детали низа обуви
52	Комбинирование комплектов деталей верха обуви при раскрое
53	Начало и последовательность раскроя, распределение площади кожи на детали
54	Раскройные свойства кож для верха обуви
55	Средневзвешенные показатели укладываемости и площади деталей
56	Особенности сборки ручек различного способа изготовления.
57	Особенности сборки карманов различных конструкций.
Курс 3	
58	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).
59	Сборка заготовок верха полуботинок с настрочными берцами.
60	Сборка заготовки верха модели полуботинок с настрочными берцами на шнурках.
61	Сборка заготовки верха модели полуботинок с настрочной союзкой на шнурках.
62	Сборка заготовки верха модели полуботинок с резинками на подъеме.
63	Сборка заготовки верха модели полуботинок без специального крепления на стопе.
64	Сборка заготовки верха модели ботинок на шнурках.
65	Сборка заготовки верха модели ботинок на застежке молния.
66	Сборка заготовки верха модели ботинок на резинках.
67	Характеристика операций по обработке деталей заготовки верха обуви после раскроя из натуральных кож
68	Перечень операций по обработке внутренних и промежуточных деталей низа обуви

69	Обработка подошв из натуральных кож
70	Обработка подошв из синтетических материалов

### 5.2.2 Типовые тестовые задания

не предусмотрены

### 5.2.3 Типовые практико-ориентированные задания (задачи, кейсы)

Типовые практико-ориентированные 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
<b>6.1.1 Основная учебная литература</b>				
Абуталипова, Л. Н., Хисамиева, Л. Г., Фархутдинова, Д. Р.	Традиционные и инновационные подходы в производстве обуви	Казань: Казанский национальный исследовательский технологический университет	2014	<a href="http://www.iprbookshop.ru/63511.html">http://www.iprbookshop.ru/63511.html</a>
Бодрякова, Л. Н., Старовойтова, А. А.	Технология изделий легкой промышленности	Омск: Омский государственный институт сервиса, Омский государственный технический университет	2013	<a href="http://www.iprbookshop.ru/18263.html">http://www.iprbookshop.ru/18263.html</a>
<b>6.1.2 Дополнительная учебная литература</b>				
Татаров С. В., Яковлева Н. В., Захарова Л. А.	Конструкторско-технологическая подготовка производства изделий из кожи	СПб.: СПбГУПТД	2014	<a href="http://publish.sutd.ru/tp_ext_inf_publish.php?id=1832">http://publish.sutd.ru/tp_ext_inf_publish.php?id=1832</a>
Яковлева О. В., Адигезалов Л.И.-О., Кондрашова Н. Н., Попов Н. Б.	Технология изделий легкой промышленности. Контрольные работы	СПб.: СПбГУПТД	2013	<a href="http://publish.sutd.ru/tp_ext_inf_publish.php?id=1535">http://publish.sutd.ru/tp_ext_inf_publish.php?id=1535</a>
Адигезалов Л. И.-О., Кондрашова Н. Н., Короткая Л. И.	Технология изделий легкой промышленности. Курсовой проект	СПб.: СПбГУПТД	2014	<a href="http://publish.sutd.ru/tp_ext_inf_publish.php?id=1876">http://publish.sutd.ru/tp_ext_inf_publish.php?id=1876</a>
Кондрашова Н. Н., Яковлева О. В.	Технология изделий легкой промышленности. Курсовая работа	СПб.: СПбГУПТД	2013	<a href="http://publish.sutd.ru/tp_ext_inf_publish.php?id=1537">http://publish.sutd.ru/tp_ext_inf_publish.php?id=1537</a>

Лесина О. А., Захарова Л. А.	Технология изделий легкой промышленности. Курсовая работа	Санкт-Петербург: СПбГУПТД	2019	<a href="http://publish.sutd.ru/tp_ext_inf_publish.php?id=2019313">http://publish.sutd.ru/tp_ext_inf_publish.php?id=2019313</a>
Лесина О. А., Захарова Л. А.	Технология изделий легкой промышленности. Контрольная работа 3	Санкт-Петербург: СПбГУПТД	2019	<a href="http://publish.sutd.ru/tp_ext_inf_publish.php?id=2019311">http://publish.sutd.ru/tp_ext_inf_publish.php?id=2019311</a>
Островская, А. В., Гарифуллина, А. Р., Абдуллин, И. Ш.	Технология изделий легкой промышленности. Технология кожи и меха	Казань: Казанский национальный исследовательский технологический университет	2015	<a href="http://www.iprbookshop.ru/62314.html">http://www.iprbookshop.ru/62314.html</a>

## 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

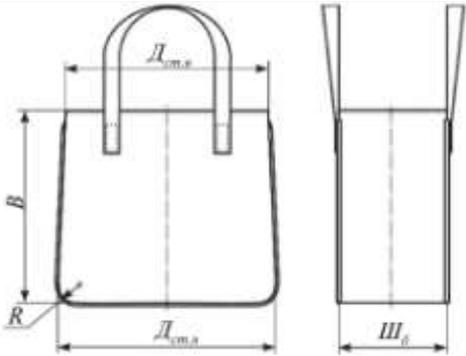
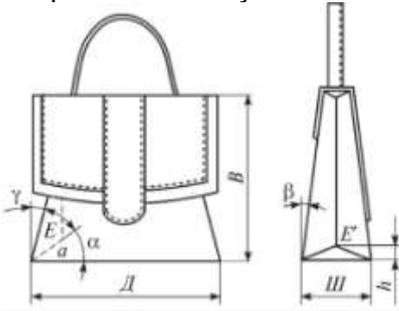
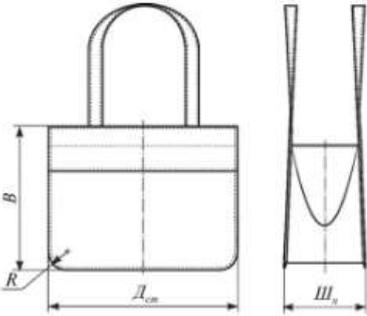
## Приложение

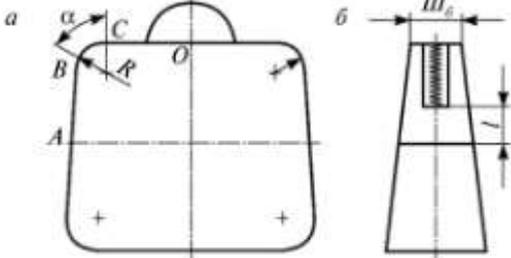
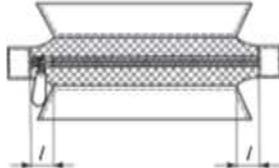
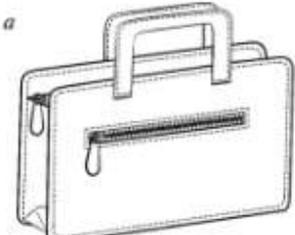
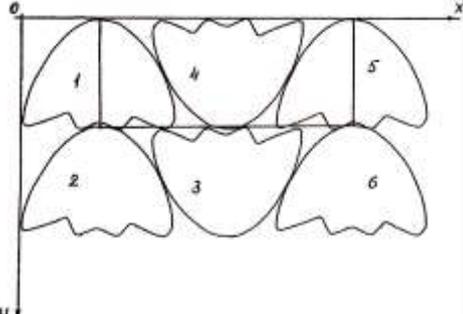
рабочей программы дисциплины Технология изделий легкой промышленности

наименование дисциплины

по направлению подготовки 29.03.05 Конструирование изделий легкой промышленностинаименование ОП (профиля): Конструирование обувных и кожевенно-галантерейных изделий**5.2.3 Типовые практико-ориентированные задания (задачи, кейсы)**

№ п/п	Условия типовых практико-ориентированных заданий (задач, кейсов)
1	Определить месторасположения продольно-осевого и поперечных контрольных сечений колодки по ГОСТ 3927-88 «Колодки обувные»
2	Обозначить на поверхности колодки точки для снятия шаблона продольно-осевого сечения колодки
3	Определить места расположения на развертке следа колодки поперечных контрольных сечений 0,18Д,0,68Д по ГОСТ 3927-88 "Колодки обувные"
4	Рассчитать величину сдвига в пяточной части колодки (по выданному образцу колодки)
5	Определить на поверхности колодки точки месторасположения наружного и внутреннего пучков
6	Нарисовать схему расположения оборудования в заготовочном цехе обувного производства
7	Нарисовать схему полного технологического цикла обувного производства
8	Нарисовать схему расположения цехов на предприятии по производству заданного преподавателем вида обуви
9	Перечислить основные конструкции обуви по ГОСТ
10	Дать краткую классификацию обуви по высоте заготовки верха
11	Изобразить конструкции швов, скрепляющих детали сумки.
12	Рассчитать проектную ширину верхней части клинчика.
13	Привести примеры вариантов сборки узла клапана. Рассказать последовательность сборки клапана сумки.
14	Изобразить схемы швов, скрепляющих клапан с полотном, проектирования клапана и подкладки с клапаном.
15	Изобразить виды и конструкции ручек.
16	Изобразить поузловую сборку кожгалантерейных изделий
17	Объяснить последовательность сборки кожевенно-галантерейного изделия.
18	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.
19	Продемонстрируйте схемы вычерчивания 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 деталь ботана. Зарисовать блок-схему сборки.

	
20	<p>Нарисуйте схему размеров сумки, закрывающейся на клапан для определения размеров шпации. Напишите формулу корреляционной зависимости между шириной шпации и шириной сумки в нижней части хн. Напишите маршрутную технологию сборки узла клапана.</p>
21	<p>Привести примеры вариантов сборки узла клапана. Рассказать последовательность сборки клапана сумки.</p> 
22	<p>Особенности проектирования контура клапана, настрочиваемого на заднюю стенку. Особенности сборки. Изобразить рабочие проекции, клапан и подклапан. Подписать детали, указать все необходимые размеры.</p> 
23	<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> 
24	<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>

	
25	<p>Для чего проектируются свободные концы молнии в конструкции на застежке-молнии? Написать, как рассчитываются свободные концы молнии. Подписать детали. Рассказать техпроцесс сборки узла.</p> 
26	<p>Особенности сборки застежки-молнии на фальдах:  – если в конструкции фальда и кокетка,  – определение ее высоты, вычерчивание ее контура.</p> 
27	<p>Особенности сборки внутренних карманов сумок. Зарисовать виды карманов. Рассказать особенности сборки.</p>
28	<p>Особенности проектирования контура клапана и сборки при креплении ручек на боковой части.</p>
29	<p>Изобразить последовательности сборки промежуточных деталей сумки жесткой конструкции. Начертить варианты проектирования на стенке, на клапане, на дне.</p>
30	<p>Изобразить модельную шкалу берцев при совмещении с поворотом на 180 градусов. (Модельные шкалы применяют для расчета коэффициента укладываемости деталей верха и подкладки).</p>
31	<p>Привести алгоритм расчета процента укладываемости детали для одного комплекта изделия из кожи. Записать формулу.</p> <p><i>Представлена схема совмещения деталей союзки под углом 0° и 180°.</i></p> 
32	<p>Объяснить последовательность подготовки обувных материалов к раскрою.</p>
33	<p>Разработать последовательность основных операций технологического процесса сборки изделия из кожи по заданному эскизу и характеристике.</p> <p><i>Представленная модель – летние женские туфли, группа обуви выходная (модельная). Размер группы обуви с 210 по 275, исходным размером является 240, туфли изготовлены на колодке</i></p>

816243, высота каблука – 20 мм. Конструкция состоит из союзки, запяточного ремня, подошвы, каблука и набойки.

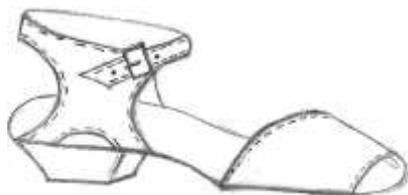


Рис. 1 – Эскиз модели летних женских туфель

34	Составить технологические карты и выполнить несколько операций по сборке подкладки (или верха) заготовки верха ботинка с настрочными союзками.
35	Составить технологические карты на выборочные операции сборки заготовки полуботинок с настрочной союзкой
36	Составить технологические карты на выборочные операции сборки заготовки полуботинок с настрочными берцами
37	Составить блок-схему сборки заготовки верха модели ботинок на застежке молния
38	Определить степень ответственности деталей заготовки верха по выданному образцу