


МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ
УЧРЕЖДЕНИЕ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
«РЯЗАНСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ ИМЕНИ С.А. ЕСЕНИНА»

Утверждаю:
Декан
физико-математического
факультета
 Н.Б. Федорова
«30» августа 2018 г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ

ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ В ШВЕЙНОМ ДЕЛЕ

Уровень основной профессиональной образовательной программы: бакалавриат

Направление подготовки: 43.03.01 Сервис

Направленность (профиль) подготовки: Сервис в индустрии моды и красоты

Форма обучения: очная

Сроки освоения ОПОП: нормативный (4 года)

Факультет: физико-математический

Кафедра: общей и теоретической физики и МПФ

Рязань, 2018 г.

ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

1. ЦЕЛИ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

Целью освоения учебной дисциплины **Технологические оборудование в швейном деле** является формирование компетенций в процессе изучения технологических и технических характеристик швейных машин и аппаратов, принципа действия их базовых конструкций, производительности, индексации и классификации.

2. МЕСТО УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ В СТРУКТУРЕ ОПОП ВУЗА.

2.1. Учебная дисциплина Б1.В.ДВ.8.1 **Технологические оборудование в швейном деле** относится к вариативной части Блока 1 (дисциплины по выбору)

2.2. Для изучения данной учебной дисциплины необходимы следующие предшествующие дисциплины:

- *Материаловедение*
- *Физика*

2.3. Перечень последующих учебных дисциплин, для которых необходимы знания, умения и навыки, формируемые данной учебной дисциплиной:

- *Производственная практика*

2.4 Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине, соотнесенных с планируемыми результатами освоения основной профессиональной образовательной программы

Изучение данной учебной дисциплины направлено на формирование у обучающихся общекультурных (ОК) (общепрофессиональных - ОПК) и профессиональных (ПК) компетенций:

№ п/п	Номер/индекс компетенции	Содержание компетенции (или ее части)	В результате изучения учебной дисциплины обучающиеся должны:		
			Знать	Уметь	Владеть
1	2	3	4	5	6
1	ОПК 3	готовность организовать процесс сервиса, проводить выбор ресурсов и средств с учетом требований потребителя	типы машин и системы управления; характеристики технологического оборудования, используемого в производстве изделий; общая характеристика технологического оборудования, его классификация по виду технологического процесса, степени агрегатирования и автоматизации	анализировать рабочий процесс технологических машин, рассчитывать основные параметры исполнительных органов машин; правильно выбрать необходимое оборудование для изготовления конкретного ассортимента швейных изделий	мониторингом оптимальных технологических режимов работы оборудования;
2.	ПК-12	готовность к осуществлению контроля качества процесса сервиса, параметров технологических процессов, используемых ресурсов	инструкции по охране труда, безопасности труда, электробезопасности, противопожарные мероприятия; требования к качеству процессов сервиса и параметры технологических процессов, установленные в нормативной документации;	правильно организовывать рабочее место, соблюдать правила техники безопасности; осуществлять контроль качества параметров технологических процессов, используемых материальных ресурсов;	методиками соблюдения охраны труда, безопасности труда, электробезопасности, и выполнения противопожарных мероприятий; навыками осуществления основных регулировок технологических параметров оборудования;

2.5 Карта компетенций дисциплины.

КАРТА КОМПЕТЕНЦИЙ ДИСЦИПЛИНЫ					
НАИМЕНОВАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ: Технологическое оборудование в швейном деле					
Цель дисциплины	формирование компетенций в процессе изучения технологических и технических характеристик швейных машин и аппаратов, принципа действия их базовых конструкций, производительности, индексации и классификации				
В процессе освоения данной дисциплины студент формирует и демонстрирует следующие					
<i>Общепрофессиональные компетенции:</i>					
КОМПЕТЕНЦИИ		Перечень компонентов	Технологии формирования	Форма оценочного средства	Уровни освоения компетенций
ИНДЕКС	ФОРМУЛИРОВКА				
ОПК 3	готовность организовать процесс сервиса, проводить выбор ресурсов и средств с учетом требований потребителя	Знать: типы машин и системы управления; характеристики технологического оборудования, используемого в производстве изделий Уметь: анализировать рабочий процесс технологических машин, рассчитывать основные параметры исполнительных органов машин; правильно выбирать необходимое оборудование для изготовления конкретного ассортимента швейных изделий Владеть: мониторингом оптимальных технологических режимов работы оборудования;	Путем проведения лекционных занятий и лабораторных работ, применения новых образовательных технологий, организации самостоятельных работ.	защита лабораторных работ, зачет	Пороговый Знает типы машин и системы управления; характеристики технологического оборудования, используемого в производстве изделий Умеет анализировать рабочий процесс технологических машин, рассчитывать основные параметры исполнительных органов машин Повышенный Способен самостоятельно осуществлять мониторинг оптимальных технологических режимов работы оборудования; правильно выбирать необходимое оборудование для изготовления конкретного ассортимента швейных изделий
<i>Профессиональные компетенции:</i>					
КОМПЕТЕНЦИИ		Перечень компонентов	Технологии формирования	Форма оценочного средства	Уровни освоения компетенций
ИНДЕКС	ФОРМУЛИРОВКА				
ПК-12	готовность к осуществлению контроля качества процесса сервиса, параметров тех-	Знать: инструкции по охране труда, безопасности труда, электробезопасности, противопожарные мероприятия; требования к качеству процессов сервиса и параметры технологических процессов, установленные в норматив-	Путем проведения лекционных занятий и лабораторных работ, применения новых образовательных	защита лабораторных работ, зачет	Пороговый Знает инструкции по охране труда, безопасности труда, электробезопасности, противопожарные мероприятия; требования к качеству процессов сервиса и параметры технологических процессов, уста-

	<p>нологических процессов, используемых ресурсов</p>	<p>ной документации; причины возникновения брака в технологическом процессе</p> <p>Уметь: правильно организовывать рабочее место, соблюдать правила техники безопасности; осуществлять контроль качества параметров технологических процессов, используемых материальных ресурсов; производить основные регулировки технологических параметров оборудования при возникновении брака</p> <p>Владеть: методиками соблюдения охраны труда, безопасности труда, электробезопасности, и выполнения противопожарных мероприятий; методиками определения качества параметров технологических процессов, используемых материальных ресурсов; а также причин возникновения брака; навыками осуществления основных регулировок технологических параметров оборудования;</p>	<p>технологий, организации самостоятельных работ.</p>		<p>новленные в нормативной документации; причины возникновения брака в технологическом процессе</p> <p>Владеет методиками соблюдения охраны труда, безопасности труда, электробезопасности, и выполнения противопожарных мероприятий; методиками определения качества параметров технологических процессов, используемых материальных ресурсов; а также причин возникновения брака</p> <p>навыками осуществления основных регулировок технологических параметров оборудования</p> <p>Повышенный</p> <p>Умеет самостоятельно правильно организовывать рабочее место, соблюдать правила техники безопасности; осуществлять контроль качества параметров технологических процессов, используемых материальных ресурсов; производить основные регулировки технологических параметров оборудования при возникновении брака</p>
--	--	---	---	--	--

ОСНОВНАЯ ЧАСТЬ

1. ОБЪЕМ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ И ВИДЫ УЧЕБНОЙ РАБОТЫ

Вид учебной работы	Всего часов	Семестр	
		№ 5	
		часов	
<i>1</i>	<i>2</i>	<i>3</i>	
Контактная работа обучающихся с преподавателем (по видам учебных занятий) (всего)	54	54	
В том числе:			
Лекции (Л)	18	18	
Практические занятия (ПЗ), Семинары (С)	-	-	
Лабораторные работы (ЛР)	36	36	
Самостоятельная работа студента (всего)	54	54	
В том числе	-	-	
СРС в семестре:	54	54	
Курсовая работа	КП	-	
	КР	-	
<i>Другие виды СРС:</i>			
Изучение и конспектирование основной и дополнительной литературы, работа со справочными материалами (словарями, энциклопедиями)	18	18	
Подготовка к выполнению лабораторной работы	18	18	
Подготовка к защите лабораторных работ	18	18	
СРС в период сессии			
Вид промежуточной аттестации	зачет (З),	3	3
	экзамен (Э)		
ИТОГО: Общая трудоемкость	часов	108	108
	зач. ед.	3	3

2. СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

2.1. Содержание разделов учебной дисциплины

№ се- местра	№ раз- дела	Наименование раздела учебной дисциплины	Содержание раздела в дидактических единицах
1	2	3	4
5	1.	Общие сведения о швейных машинах	Классификация швейного оборудования. Общие сведения о механизмах и машинах. Основные элементы конструкции машин. Швейные машины общего и специального назначения.
	2.	Машины челночного переплетения.	Одноигольная машина: механизм иглы, механизм нитепритягивателя, механизм челнока, механизм лапки, механизм двигателя ткани, регулятор натяжения верхней нити.
	3.	Швейные машины специального назначения.	Машины для отделки швейных изделий. Компьютерная вышивальная машина. Машины для разметывания проймы и наматывания полочек на бортовую прокладку. Швейные машины, выполняющие зигзагообразные строчки.
	4.	Машины полуавтоматического действия.	Полуавтоматы для пришивания фурнитуры и изготовления закрепок. Полуавтоматы для пришивания пуговиц цепным и челночным стежком, для выполнения закрепок, для выметывания петель цепным и челночным стежком, для поузловой обработки деталей швейных изделий, для обработки клапанов карманов и прорезных карманов. Полуавтоматы для поузловой обработки зарубежных фирм.
	5.	Оборудование для влажно-тепловой обработки (ВТО)	Классификация оборудования. Технологические параметры процесса ВТО. Устройство и работа типового оборудования. Направление развития оборудования для ВТО

	6.	Оборудование подготовительного участка и раскройного производств	Оборудование для транспортировки и хранения материалов. Оборудование для качественной и количественной оценки материалов. Устройство для формирования настилов, копирования и размножения раскладов. Машины для измерения площади лекал. Оборудование для рассекания настилов и вырезания деталей кроя. Вырубание деталей из материалов
--	----	--	---

2.2. Разделы учебной дисциплины, виды учебной деятельности и формы контроля

№ семестра	№ раздела	Наименование раздела учебной дисциплины	Виды учебной деятельности, включая самостоятельную работу студентов (в часах)					Формы текущего контроля успеваемости (по неделям семестрам)
			Л	ЛР	ПЗ/С	СРС	всего	
1	2	3	4	5	6	7	8	9
5	1.	Общие сведения о швейных машинах	2	4	-	9	15	1-2 неделя защита ЛР
	2.	Машины челночного переплетения.	4	8	-	9	21	3-6 неделя защита ЛР
	3.	Швейные машины специального назначения.	4	6	-	9	19	7-9 неделя защита ЛР
	4.	Машины полуавтоматического действия.	4	8	-	9	21	10-13 неделя защита ЛР
	5.	Оборудование для влажно-тепловой обработки (ВТО)	2	4	-	9	15	14-15 неделя защита ЛР
	6.	Оборудование подготовительного участка и раскройного производств	2	6	-	9	17	16-18 неделя защита ЛР
5		Разделы дисциплины № 1-5						
5		ИТОГО за семестр	18	36	-	54	108	Зачет

2.3 ЛАБОРАТОРНЫЙ ПРАКТИКУМ.

№ семестра	№ раздела	Наименование раздела учебной дисциплины	Наименование лабораторных работ	Всего часов
1	2	3	4	5
5	1.	Общие сведения о швейных машинах	1. Сведения о швейных машинах. Заправка швейных машин 1022 кл ОЗЛМ, 97 кл ОЗЛМ, 8500 кл «Vista». Типы передач, применяемых в швейном машиностроении	2
			2. Составление кинематических схем на примере машин 1022-М кл ОЗЛМ. Преобразование вращательного движения в поступательное и колебательное.	2
	2.	Машины челночного переплетения.	3. Конструкция машины 97-А кл ОЗЛМ, чистка, основные регулировки. Приспособления малой механизации	2
			4. Индивидуальный электрический привод. Назначение, устройство. Организация ремонта швейных машин. Неполадки в работе швейных машин. Организация машинного рабочего места.	2
			5. Стачивающе-обметочные машины 51-А кл ПМЗ, 796 кл 3L «Vista». Основные рабочие органы, типы передач, взаимодействие основных рабочих органов	2
			6. Стачивающе-обметочные машины 8515 кл «Текетима», 796 кл 4L; 796 кл 5L «Vista». Заправка машины. Приемы работы	2
	3.	Швейные машины специального назначения.	7. Машины однониточного цепного потайного стежка 85 кл ПМЗ, 761 кл «Паннония» ВНР. Заправка машин	2
	8. Машины однониточного цепного стежка 2222 кл ОЗЛМ, 1622 кл ОЗЛМ. Заправка машины. Основные регулировки		4	
4.	Машины полуавтоматического действия.	9. Петельные полуавтоматы 25-А кл ПМЗ, 780 кл «Vista», 62761 кл «Минерва», закрепочный полуавтомат 220-М кл ОЗЛМ	4	
		10. Пуговичные полуавтоматы 27 кл ПМЗ, 827 кл ПМЗ, 373 кл «Vista».	4	
5.	Оборудование для влажно-тепловой обработки (ВТО)	11. Оборудование ВТО. Утюги, парогенераторы, прессы.	4	
6.	Оборудование подготовительного участка и раскройного производств	12. Оборудование подготовительно-раскройного производства. Конструкции раскройных столов. Виды раскройных машин	6	
		ИТОГО в семестре		36

2.3.КУРСОВЫЕ РАБОТЫ не предусмотрены.

3. САМОСТОЯТЕЛЬНАЯ РАБОТА СТУДЕНТА

3.1. Виды СРС

№ семестра	№ раздела	Наименование раздела учебной дисциплины	Виды СРС	Всего часов
1	2	3	4	5
5	1.	Общие сведения о швейных машинах	1. Изучение и конспектирование основной и дополнительной литературы, работа со справочными материалами (словарями, энциклопедиями) 2. Подготовка к выполнению лабораторной работы 3. Подготовка к защите лабораторных работ	3 3 3
	2.	Машины челночного переплетения.	1. Изучение и конспектирование основной и дополнительной литературы, работа со справочными материалами (словарями, энциклопедиями) 2. Подготовка к выполнению лабораторной работы 3. Подготовка к защите лабораторных работ	3 3 3
	3.	Швейные машины специального назначения.	1. Изучение и конспектирование основной и дополнительной литературы, работа со справочными материалами (словарями, энциклопедиями) 2. Подготовка к выполнению лабораторной работы 3. Подготовка к защите лабораторных работ	3 3 3
	4.	Машины полуавтоматического действия.	1. Изучение и конспектирование основной и дополнительной литературы, работа со справочными материалами (словарями, энциклопедиями) 2. Подготовка к выполнению лабораторной работы 3. Подготовка к защите лабораторных работ	3 3 3
	5.	Оборудование для влажно-тепловой обработки (ВТО)	1. Изучение и конспектирование основной и дополнительной литературы, работа со справочными материалами (словарями, энциклопедиями) 2. Подготовка к выполнению лабораторной работы 3. Подготовка к защите лабораторных работ	3 3 3
	6.	Оборудование подготовительного участка и раскройного производств	1. Изучение и конспектирование основной и дополнительной литературы, работа со справочными материалами (словарями, энциклопедиями) 2. Подготовка к выполнению лабораторной работы 3. Подготовка к защите лабораторных работ	3 3 3
ИТОГО в семестре:				54

3.3. Перечень учебно-методического обеспечения для самостоятельной работы обучающихся по дисциплине

Примерные вопросы для подготовки к лабораторным работам

1. Преимущества и недостатки циклограммы?
2. Что такое кинематический цикл?
3. Что называется рабочим ходом механизмов?
4. Характерные точки и углы поворота главного вала?
5. Назначение операции раскроя? Требования к ней.
6. Теория резания, взаимосвязь между углом резанья и горизонтальной и вертикальной скоростями ножа.
7. Классификация раскройных машин.
8. Почему в машинах цепного переплетения ниток износ верхней нитки меньше по сравнению с износом аналогичной нитки машины челночного переплетения (при одинаковой частоте вращения главного вала и длине стежка)?
9. Какими положительными качествами обладают строчки одно и двухниточного цепного переплетения?
10. Почему в машинах цепного стежка отсутствуют механизмы подачи игольных ниток, а их функции выполняют рычагии, установленные на игловодителях?
11. Какие изменения в процессе образования челночного переплетения имеются при выполнении зигзагообразной строчки? Чем эти изменения объясняются?
12. Посредством каких деталей сообщается игле движение в горизонтальном направлении поперек платформы машины?
13. Как регулируется положение челнока относительно иглы (угол подхода челнока к игле и осевой зазор)?
14. Процесс образования стежка при пришивании пуговиц на полуавтомате
15. Процесс пришивания пуговиц на полуавтомате
16. Основные механизмы полуавтомата, принцип действия и способ их регулировки.
17. Термодинамическая кривая монолитного полимера
18. Операции ВТО
19. Способы обработки. Формование глажением
20. Типовые элементы швейной сборочной операции.
21. Особенности швейных машин для выполнения операций некоторых групп.
22. Основные принципы совершенствования швейных машин
23. Как регулируется синфазность работы механизмов иглы?
24. Как регулируют натяжение челночной нити?
25. Каким образом и за счет чего изменяется направление перемещение материала?

4. ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА ДЛЯ КОНТРОЛЯ УСПЕВАЕМОСТИ И РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ (см. Фонд оценочных средств)

4.1. Рейтинговая система оценки знаний обучающихся по учебной дисциплине
Рейтинговая система не используется.

5. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

5.1. Основная литература

№ п/п	Автор (ы), наименование, вид издания, место издания и издательство, год	Используется при изучении разделов	Семестр	Количество экземпляров	
				В библиотеке	На кафедре
1	2	3	4	5	6
1	Ермаков, А.С. Оборудование швейных предприятий [Текст] : учебник / А.С.Ермаков. - М. : ПрофОбрИздат: ИРПО, 2002. - 426 с.	1-6	5	10	
2	Франц, В.Я. Оборудование швейного производства [Текст] : учебник / В.Я. Франц. - М. : Академия, 2002. - 448 с.	1-6	5	24	
3	Файзуллина, Р.Б. Технология швейных изделий [Электронный ресурс] : подготовительно-раскройное производство : учебное пособие / Р.Б. Файзуллина, Ф.Р. Ковалева. - Казань : Издательство КНИТУ, 2014. - 164 с. – Режим доступа: http://biblioclub.ru/index.php?page=book&id=427920 (дата обращения: 20.06.2018).	6	5	ЭБС	

5.2. Дополнительная литература

№ п/п	Автор (ы), наименование, вид издания, место издания и издательство, год	Используется при изучении разделов	Семестр	Количество экземпляров	
				В библиотеке	На кафедре
1	2	3	4	5	6
1	Алхименкова, Л.В. Технология изготовления швейных узлов [Электронный ресурс] : учебное пособие / Л.В. Алхименкова. - Екатеринбург : Архитектон, 2014. - 119 с. – Режим доступа: http://biblioclub.ru/index.php?page=book&id=436778 (дата обращения: 20.06.2018).	1-4	5	ЭБС	
2	Ермаков, А.С. Оборудование швейных предприятий [Текст] : учебник: в 2 ч. Ч. 1 : Швейные машины неавтоматического действия / А.С. Ермаков. - Москва : Академия, 2009. - 304 с	1-3	6	6	
3	Ермаков, А.С. Оборудование швейных предприятий [Текст] : учебник: в 2 ч. Ч. 2 :	4-5	6	6	

	Машины-автоматы и оборудование в швейном производстве / А.С. Ермаков. - Москва : Академия, 2009. - 240 с.				
4	Проектирование швейных предприятий. Технологические процессы пошива одежды на предприятиях сервиса [Электронный ресурс] : учебное пособие / Т.Ю. Воронкова. - М.: ИД ФОРУМ: ИНФРА-М, 2011. - 128 с. - Режим доступа: http://znanium.com/bookread2.php?book=590239 (дата обращения: 20.06.2018).	1-6	5	ЭБС	
5	Савостицкий, Н.А. Материаловедение швейного производства [Текст] : учебное пособие / Н.А.Савостицкий, Э.К. Амирова. - 2-е изд., стереотип. - М. : Академия, 2002. - 240 с.	1-6	5	10	
6	Силаева, М.А. Пошив изделий по индивидуальным заказам [Текст] : учебник / М.А. Силаева. - М. : Академия, 2002. - 528 с.	1-6	5	20	
7	Силаева, М.А. Технология одежды [Текст] : учебник: в 2 ч. Ч. 1 / М.А. Силаева. - Москва : Академия, 2012. - 352 с.	1-6	5	12	
8	Силаева, М.А. Технология одежды [Текст] : учебник: в 2 ч. Ч. 2 / М.А. Силаева. - Москва : Академия, 2012. - 480 с.	1-6	5	12	

5.3. Базы данных, информационно-справочные и поисковые системы:

1. Znanium.com [Электронный ресурс] : электронная библиотека. – Доступ к полным текстам по паролю. – Режим доступа: <http://znanium.com> (дата обращения: 20.06.2018).
2. Университетская библиотека ONLINE [Электронный ресурс] : электронная библиотека. – Доступ к полным текстам по паролю. – Режим доступа: http://biblioclub.ru/index.php?page=main_ub_red (дата обращения: 20.06.2018).

5.4. Перечень ресурсов информационно-телекоммуникационной сети «Интернет» (далее – сеть «Интернет»), необходимых для освоения дисциплины

1. Burdastyle.ru: для тех, кто шьет [Электронный ресурс] : [сайт]. – Режим доступа: <http://www.burdastyle.ru/> , свободный (дата обращения: 20.06.2018).
2. Modanews.ru [Электронный ресурс] : интернет-портал индустрии моды. – Режим доступа: <http://modanews.ru/> , свободный (дата обращения: 20.06.2018).
3. Ателье Журнал «Ателье» – [Электронный ресурс] : [сайт журнала]. – Режим доступа: <http://modanews.ru/journal/atelie/> , свободный (дата обращения: 20.06.2018).

4. ГОСТ 12807-2003 Изделия швейные. Классификация стежков, строчек и швов (Разделы 1-4, Приложение 1) [Электронный ресурс]. – Режим доступа: <http://docs.cntd.ru/document/1200040904> , свободный (дата обращения: 20.06.2018).
5. ГОСТ 31396-2009 Классификация типовых фигур женщин по ростам, размерам и полнотным группам для проектирования одежды [Электронный ресурс] : [сайт]. – Режим доступа: <http://docs.cntd.ru/document/1200083098> , свободный (дата обращения: 20.06.2018).
6. ГОСТ 31399-2009 Классификация типовых фигур мужчин по ростам, размерам и полнотным группам для проектирования одежды [Электронный ресурс]. – Режим доступа: <http://docs.cntd.ru/document/1200083101> , свободный (дата обращения: 20.06.2018).
7. Журнал «Осинка». Шитье, мода, выкройки и рукоделие [Электронный ресурс] : сайт. – Режим доступа: <http://www.osinka.ru> , свободный (дата обращения: 20.06.2018).
8. Клуб любителей шитья «Сезон» [Электронный ресурс] : периодическое интернет-издание. – Режим доступа: <http://club.season.ru/> , свободный (дата обращения: 20.06.2018).

6. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

6.1. Требования к аудиториям (помещениям, местам) для проведения занятий:

- специализированные лекционные аудитории, оборудованные видеопроекторным оборудованием для презентаций, средствами звуковоспроизведения и экраном.

6.2. Требования к оборудованию рабочих мест преподавателя и обучающихся:

- специализированная лаборатория по швейному делу

6.3. Требования к специализированному оборудованию:

- Транспаранты "Конструирование и моделирование плечевых изделий"
- Транспаранты "Моделирование брюк"
- Транспаранты "Моделирование юбки"
- Комплект плакатов "Основы технологии швейного производства"
- Коллекция "Лен и продукты его переработки"
- Коллекция "Хлопок и продукты его переработки"
- Коллекция "Шерсть и продукты ее переработки"
- Коллекция промышленных образцов тканей, ниток и фурнитуры
- Доска гладильная напольная
- Стол для раскроя
- Лента измерительная с сантиметровыми делениями
- Манекен учебный
- Машина швейная
- Оверлок
- Наперсток
- Утюг-парогенератор

7. ОБРАЗОВАТЕЛЬНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

(Заполняется для ФГОС ВПО)

8. МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ДЛЯ ОБУЧАЮЩИХСЯ ПО ОСВОЕНИЮ ДИСЦИПЛИНЫ

Вид учебных занятий	Организация деятельности студента
Лекция	Написание конспекта лекций: кратко, схематично, последовательно фиксировать основные положения, выводы, формулировки, обобщения; пометать важные мысли, выделять ключевые слова, термины. Проверка терминов, понятий с помощью энциклопедий, словарей, справочников с выписыванием толкований в тетрадь. Обозначить вопросы, термины, материал, который вызывает трудности, пометить и попытаться найти ответ в рекомендуемой литературе. Если самостоятельно не удастся разобраться в материале, необходимо сформулировать вопрос и задать преподавателю на консультации, на практическом занятии.
Лабораторная работа	Методические указания по выполнению лабораторных работ представлены в разделе 11. Иные сведения и в методических рекомендациях, которые находятся в лаборатории по швейному делу
Подготовка к экзамену	При подготовке к экзамену необходимо ориентироваться на конспекты лекций, рекомендуемую литературу и др.

9. ПЕРЕЧЕНЬ ИНФОРМАЦИОННЫХ ТЕХНОЛОГИЙ, ИСПОЛЬЗУЕМЫХ ПРИ ОСУЩЕСТВЛЕНИИ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА ПО ДИСЦИПЛИНЕ, ВКЛЮЧАЯ ПЕРЕЧЕНЬ ПРОГРАММНОГО ОБЕСПЕЧЕНИЯ И ИНФОРМАЦИОННЫХ СПРАВОЧНЫХ СИСТЕМ

- 1. Проверка домашних заданий и консультирование посредством электронной почты.*
- 2. Использование слайд-презентаций при проведении лекционных занятий.*

10. ТРЕБОВАНИЯ К ПРОГРАММНОМУ ОБЕСПЕЧЕНИЮ УЧЕБНОГО ПРОЦЕССА

1. Операционная система Windows Pro (договор №Tr000043844 от 22.09.15г.);
2. Антивирус Kaspersky Endpoint Security (договор №14/03/2018-0142 от 30/03/2018г.);
3. Офисное приложение LibreOffice (свободно распространяемое ПО);
4. Архиватор 7-zip (свободно распространяемое ПО);
5. Браузер изображений FastStoneImageViewer (свободно распространяемое ПО);
6. PDF ридер FoxitReader (свободно распространяемое ПО);
7. PDF принтер doPdf (свободно распространяемое ПО);
8. Медиа проигрыватель VLC media player (свободно распространяемое ПО);
9. Запись дисков ImageBurn (свободно распространяемое ПО);
10. DJVU браузер DjVu Browser Plug-in (свободно распространяемое ПО);

Приложение 1

Фонд оценочных средств для проведения промежуточной аттестации обучающихся по дисциплине

Паспорт фонда оценочных средств по дисциплине для промежуточного контроля успеваемости

№ п/п	Контролируемые разделы (темы) дисциплины (результаты по разделам)	Код контролируемой компетенции (или её части)	Наименование оценочного средства
1.	Общие сведения о швейных машинах	ОПК-3 ПК-12	Зачет
2.	Машины челночного переплетения.		
3.	Швейные машины специального назначения.		
4.	Машины полуавтоматического действия.		
5.	Оборудование для влажно-тепловой обработки (ВТО)		
6.	Оборудование подготовительного участка и раскройного производств		

ТРЕБОВАНИЯ К РЕЗУЛЬТАТАМ ОБУЧЕНИЯ ПО УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЕ

Индекс компетенции	Содержание компетенции	Элементы компетенции	Индекс элемента
ОПК 3	готовность организовать процесс сервиса, проводить выбор ресурсов и средств с учетом требований потребителя	знать	
		типы машин и системы управления; характеристики технологического оборудования, используемого в производстве изделий;	ОПК3 31
		общая характеристика технологического оборудования, его классификация по виду технологического процесса, степени агрегатирования и автоматизации	ОПК3 32
		уметь	
		анализировать рабочий процесс технологических машин, рассчитывать основные параметры исполнительных органов машин;	ОПК3 У1
		правильно выбрать необходимое оборудование для изготовления конкретного ассортимента швейных изделий	ОПК3 У2
		владеть	
	мониторингом оптимальных технологических режимов работы оборудования;	ОПК3 В1	
ПК-12	готовность к осуществлению сквозного контроля качества процесса сервиса, параметров технологических процессов, используемых ресурсов	знать	
		инструкции по охране труда, безопасности труда, электробезопасности, противопожарные мероприятия;	ПК12 31
		требования к качеству процессов сервиса и параметры технологических процессов,	ПК12 32

		установленные в нормативной документации;	
		уметь	
		правильно организовывать рабочее место, соблюдать правила техники безопасности; осуществлять	ПК12 У1
		контроль качества параметров технологических процессов, используемых материальных ресурсов;	ПК12 У2
		владеть	
		методиками соблюдения охраны труда, безопасности труда, электробезопасности, и выполнения противопожарных мероприятий;	ПК12 В1
		навыками осуществления основных регулировок технологических параметров оборудования;	ПК12 В2

**КОМПЛЕКТ ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ
(Зачет)**

№	*Содержание оценочного средства	Индекс оцениваемой компетенции и ее элементов
1.	В каком году и кем была изобретена игла с ушками на заостренном конце.	ОПК3 31, ОПК3 32 ПК12 31, ПК12 32
2.	Какие передачи применяются в швейном машиностроении при передаче вращения между пересекающимися валами.	ОПК3 31, ОПК3 32 ПК12 31, ПК12 32
3.	Какие бывают соединения и при помощи чего они выполняются.	ОПК3 31, ОПК3 32 ПК12 31, ПК12 32
4.	Основные рабочие органы швейной машины.	ОПК3 31, ОПК3 32 ПК12 31, ПК12 32
5.	Строение машинной иглы.	ОПК3 31, ОПК3 32 ПК12 31, ПК12 32
6.	Продемонстрируйте последовательность составления кинематической схемы.	ОПК3 31, ОПК3 32, ОПК3 У1 ОПК3 У2, ОПК3 В1 ПК12 31, ПК12 32
7.	Эксцентрик – определение, область применения.	ОПК3 31, ОПК3 32 ПК12 31, ПК12 32
8.	Шатун – разновидность, применение.	ОПК3 31, ОПК3 32 ПК12 31, ПК12 32
9.	Что происходит с узлом вертикальных перемещений рейки при длине стежка «0» см.	ОПК3 31, ОПК3 32 ПК12 31, ПК12 32
10.	Назначение регулятора натяжения верхней нити.	ОПК3 31, ОПК3 32 ПК12 31, ПК12 32
11.	Продемонстрируйте процесс регулировки «давление лапки на ткань».	ОПК3 31, ОПК3 32, ОПК3 У1 ОПК3 У2, ОПК3 В1 ПК12 31, ПК12 32
12.	Назначение приспособлений малой механизации.	ОПК3 31, ОПК3 32 ПК12 31, ПК12 32
13.	Назначение индивидуального электропривода.	ОПК3 31, ОПК3 32 ПК12 31, ПК12 32
14.	Разновидности электроприводов.	ОПК3 31, ОПК3 32 ПК12 31, ПК12 32
15.	Продемонстрируйте процесс регулировки в механизме иглы.	ОПК3 31, ОПК3 32, ОПК3 У1 ОПК3 У2, ОПК3 В1 ПК12 31, ПК12 32
16.	Назначение системы ППР.	ОПК3 31, ОПК3 32 ПК12 31, ПК12 32
17.	Объясните причины возникновения обрыва ниток, поломки игл. Какие действия по их устранению	ОПК3 31, ОПК3 32 ПК12 31, ПК12 32, ПК12 У1, ПК12 У2, ПК12 В1, ПК12 В2
18.	Объясните причины возникновения пропуска стежков и плохого продвижения ткани. Какие действия по их устранению	ОПК3 31, ОПК3 32 ПК12 31, ПК12 32, ПК12 У1, ПК12 У2, ПК12 В1, ПК12 В2
19.	Объясните причины возникновения плохого качества строчки. Какие действия по их устранению	ОПК3 31, ОПК3 32 ПК12 31, ПК12 32, ПК12 У1, ПК12 У2, ПК12 В1, ПК12 В2
20.	Назначение выдвижного ящика. ТБ при работе на технологическом оборудовании.	ОПК3 31, ОПК3 32 ПК12 31, ПК12 32
21.	Назначение стачивающе-обметочных машин.	ОПК3 31, ОПК3 32 ПК12 31, ПК12 32

22.	Продemonстрируйте и опишите конструктивные отличия машины 51 кл ПМЗ от машины 51-А кл ПМЗ.	ОПК3 31, ОПК3 32, ОПК3 У1 ОПК3 У2, ОПК3 В1 ПК12 31, ПК12 32
23.	Продemonстрируйте процесс регулировки давления лапки на ткань	ОПК3 31, ОПК3 32, ОПК3 У1 ОПК3 У2, ОПК3 В1 ПК12 31, ПК12 32
24.	Продemonстрируйте процесс регулировки длины стежка в машине 796 кл L-3.	ОПК3 31, ОПК3 32 ОПК3 У1 ОПК3 У2, ОПК3 В1 ПК12 31, ПК12 32
25.	Количество нитей, участвующих в обметочной строчке.	ОПК3 31, ОПК3 32 ПК12 31, ПК12 32
26.	Назначение нитеподатчика в оборудовании цепной двухниточной строчки.	ОПК3 31, ОПК3 32 ПК12 31, ПК12 32
27.	Продemonстрируйте процесс регулировки ширины обметочной строчки.	ОПК3 31, ОПК3 32, ОПК3 У1 ОПК3 У2, ОПК3 В1 ПК12 31, ПК12 32
28.	Какая смазка применяется в машине 8545 «Текстима», 796-L-5 «Vista».	ОПК3 31, ОПК3 32 ПК12 31, ПК12 32
29.	Назначение машин однониточного цепного потайного стежка.	ОПК3 31, ОПК3 32 ПК12 31, ПК12 32
30.	Продemonстрируйте процесс регулировки глубины прокола материала.	ОПК3 31, ОПК3 32, ОПК3 У1 ОПК3 У2, ОПК3 В1 ПК12 31, ПК12 32
31.	Продemonстрируйте процесс регулировки длины стежка 85 кл ПМЗ, 761 кл «Паннония».	ОПК3 31, ОПК3 32, ОПК3 У1 ОПК3 У2, ОПК3 В1 ПК12 31, ПК12 32
32.	Назначение машин однониточного цепного стежка.	ОПК3 31, ОПК3 32 ПК12 31, ПК12 32
33.	Продemonстрируйте и опишите конструктивные отличия машины 2222 кл ОЗЛМ от машины 1022-М кл ОЗЛМ.	ОПК3 31, ОПК3 32, ОПК3 У1 ОПК3 У2, ОПК3 В1 ПК12 31, ПК12 32
34.	Продemonстрируйте и опишите конструктивные отличия машины 1622 кл ОЗЛМ от машины 2222-М кл ОЗЛМ.	ОПК3 31, ОПК3 32, ОПК3 У1 ОПК3 У2, ОПК3 В1 ПК12 31, ПК12 32
35.	Продemonстрируйте регулировку длины петли в полуавтомате.	ОПК3 31, ОПК3 32, ОПК3 У1 ОПК3 У2, ОПК3 В1 ПК12 31, ПК12 32
36.	Продemonстрируйте регулировку длины петли в полуавтомате 25-А кл ПМЗ.	ОПК3 31, ОПК3 32, ОПК3 У1 ОПК3 У2, ОПК3 В1 ПК12 31, ПК12 32
37.	Правила установки игл в полуавтоматах 25-А кл ПМЗ, 850 кл «Vista», 62761 кл «Минерва».	ОПК3 31, ОПК3 32 ПК12 31, ПК12 32
38.	Назначение каркасной нити в машине 62761 кл «Минерва».	ОПК3 31, ОПК3 32 ПК12 31, ПК12 32
39.	Приемы работы за петельными полуавтоматами.	ОПК3 31, ОПК3 32 ПК12 31, ПК12 32
40.	Продemonстрируйте и опишите конструктивные отличия полуавтомата 27 кл ПМЗ от 827 кл ПМЗ.	ОПК3 31, ОПК3 32, ОПК3 У1 ОПК3 У2, ОПК3 В1 ПК12 31, ПК12 32
41.	Продemonстрируйте процесс переналадки полуавтомата для пришивания пуговиц.	ОПК3 31, ОПК3 32, ОПК3 У1 ОПК3 У2, ОПК3 В1 ПК12 31, ПК12 32
42.	Правила установки игл в пуговичные полуавтоматы.	ОПК3 31, ОПК3 32 ПК12 31, ПК12 32

43.	Приемы работы за пуговичными полуавтоматами.	ОПК3 31, ОПК3 32 ПК12 31, ПК12 32
44.	Продемонстрируйте за счет чего можно изменить длину стола для настилки ткани.	ОПК3 31, ОПК3 32, ОПК3 У1 ОПК3 У2, ОПК3 В1 ПК12 31, ПК12 32
45.	Охарактеризуйте различия между перфорированным и игольчатыми столами.	ОПК3 31, ОПК3 32, ОПК3 У1 ОПК3 У2, ОПК3 В1 ПК12 31, ПК12 32
46.	Назначение раскройных машин с дисковым и вертикальным ножами.	ОПК3 31, ОПК3 32 ПК12 31, ПК12 32
47.	Опишите конструкции стационарных ленточных машин.	ОПК3 31, ОПК3 32, ОПК3 У1 ОПК3 У2, ОПК3 В1 ПК12 31, ПК12 32
48.	Классификация утюгов по типу нагрева.	ОПК3 31, ОПК3 32 ПК12 31, ПК12 32
49.	Классификация прессов по типу привода и усилию прессования.	ОПК3 31, ОПК3 32 ПК12 31, ПК12 32
50.	Виды нагрева подушек.	ОПК3 31, ОПК3 32 ПК12 31, ПК12 32
51.	ТБ при работе с оборудованием ВТО.	ОПК3 31, ОПК3 32 ПК12 31, ПК12 32

ПОКАЗАТЕЛИ И КРИТЕРИИ ОЦЕНИВАНИЯ КОМПЕТЕНЦИЙ (Шкалы оценивания)

Результаты выполнения обучающимся заданий на зачете оцениваются по шкале «зачтено» - «не зачтено».

В основе оценивания лежат критерии порогового и повышенного уровня характеристик компетенций или их составляющих частей, формируемых на учебных занятиях по дисциплине **Технологическое оборудование в швейном деле** (Таблица 2.5 рабочей программы дисциплины).

«зачтено» – оценка соответствует повышенному уровню и выставляется обучающемуся, если он глубоко и прочно усвоил программный материал, исчерпывающе, последовательно, четко и логически стройно его излагает, умеет тесно увязывать теорию с практикой, свободно справляется с задачами, вопросами и другими видами применения знаний, причем не затрудняется с ответом при видоизменении заданий, использует в ответе материал монографической литературы, правильно обосновывает принятое решение, владеет разносторонними навыками и приемами выполнения практических задач.

«не зачтено» - оценка выставляется обучающемуся, который не достигает порогового уровня, демонстрирует непонимание проблемы, не знает значительной части программного материала, допускает существенные ошибки, неуверенно, с большими затруднениями выполняет практические работы.