

**Федеральное государственное бюджетное образовательное
учреждение высшего образования
"Ивановский государственный политехнический университет"**

УТВЕРЖДАЮ

Директор института _____

_____ 2026 г.

Технология изделий лёгкой промышленности

рабочая программа дисциплины (модуля)

Закреплена за кафедрой	НОЦ ТИЛП (Технологии изделий ЛП)	
Учебный план	29.03.01 Технология изделий легкой промышленности	
Направленность (профиль)	Технологии изделий индустрии моды	
Квалификация	бакалавр	
Форма обучения	заочная	
Общая трудоемкость	14 ЗЕТ	
Часов по учебному плану	448	Виды контроля в семестрах: экзамен, 5,6 семестры зачет, 4 семестр курсовой проект, 6 семестр
в том числе:		
аудиторные занятия	48	
самостоятельная работа	378	
часов на контроль	22	

Распределение часов дисциплины по семестрам

Семестр	3		4		5		6		Итого	
Вид занятий	УП	РП	УП	РП	УП	РП	УП	РП	УП	РП
Лекции	2	2	2	2	4	4	14	14	22	22
Лабораторные			6	6	6	6	14	14	26	26
Итого ауд.	2	2	8	8	10	10	28	28	48	48
Контактная работа	2	2	8	8	10	10	28	28	48	48
Сам. работа	10, 8	10, 8	39, 2	39, 2	141	141	187	187	378	378
Часы на контроль			4	4	9	9	9	9	22	22
Итого	12, 8	12, 8	51, 2	51, 2	160	160	224	224	448	448

Программу составил(и):

Метелева О.В., профессор, _____

Рецензент(ы):

Корнилова Н.Л., профессор, _____

Рабочая программа дисциплины

Технология изделий лёгкой промышленности

Разработана в соответствии с ФГОС ВО

федеральный государственный образовательный стандарт высшего образования - бакалавриат по направлению подготовки 29.03.01 Технология изделий легкой промышленности (Приказ Минобрнауки России от 19.09.2017 г. № 938)

составлена на основании учебного плана

29.03.01 Технология изделий легкой промышленности

утвержденного ученым советом вуза от 26.03.2026 протокол №6

Рабочая программа одобрена на заседании кафедры

НОЦ ТИЛП (Технологии изделий ЛП)

Зав. кафедрой Корнилова Н.Л. _____

Согласовано

Зав. выпускающей кафедрой НОЦ ТИЛП Корнилова Н.Л. _____

1. ЦЕЛИ И ЗАДАЧИ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)	
Цели:	Получение знаний и выработка практических навыков по технологии изготовления швейных изделий в условиях индивидуального и серийного промышленного производства, по способам отделки деталей швейных изделий при проектировании новых моделей, изучение основных способов модификации свойств и методов обработки деталей и узлов, использующихся в технологических процессах пошива однослойных и многослойных швейных изделий, способов их технической и технологической реализации, а также основных направлений их развития и совершенствования.
Задачи:	знать основные этапы изготовления изделий легкой промышленности; основные понятия и нормативно-техническую документацию для оформления и проведения стандартных испытаний изделий легкой промышленности; анализировать процесс разработки моделей изделий легкой промышленности и осуществлять контроль поэтапного изготовления деталей и изделий; формировать мероприятия по осуществлению контроля поэтапного изготовления деталей и изделий, проводить стандартные испытания изделий легкой промышленности.

2. МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ) В СТРУКТУРЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ	
Цикл (раздел) ОП:	Б1.О.03.02
2.1	Требования к предварительной подготовке обучающегося:
	Имеет предшествующие связи с дисциплиной История индустрии моды, Математика, Физика, Инженерная графика, Научные основы технологии швейного производства и др. Требования к «входным» знаниям: знать современное состояние, особенности организации и техническое оснащение процессов швейного производства, уметь рисовать технические рисунки изделий, технологические и технические схемы, классификации, знать ассортимент текстильных материалов и правила их подбора в швейное изделие, знать конструкцию швейных изделий и особенности ее создания из материалов с различными свойствами.
2.2	Дисциплины (модули) и практики, для которых освоение данной дисциплины (модуля) необходимо как предшествующее:
	Последующие межпредметные связи дисциплина имеет с дисциплинами: Химизация технологических процессов и производств; Материалы для изготовления изделий легкой промышленности и конфекионирование; Автоматизированные системы управления швейным предприятием (АСУП); Основы инженерного творчества; Научно-технический прогресс в швейной промышленности; Технологическая подготовка производства; Конструктивное моделирование и конструкторская подготовка моделей к запуску в производство; Маркетинг на предприятиях индустрии моды; Системы автоматизированного проектирования одежды - системы поддержки жизненного цикла изделий легкой промышленности; Проектирование, техническое перевооружение и реконструкция предприятий лёгкой промышленности; Раздел 4. Проектирование технологических процессов производства швейных изделий. Технологическое проектирование рабочих мест; Конструктивное моделирование и конструкторская подготовка моделей к запуску в производство; Менеджмент качества на швейных предприятиях". Знания данной дисциплины должны быть использовано при прохождении учебных, производственной и преддипломной практик, а также при выполнении выпускной квалификационной работы.

3. ФОРМИРУЕМЫЕ КОМПЕТЕНЦИИ И ИНДИКАТОРЫ ИХ ДОСТИЖЕНИЯ	
ОПК-6:Способен участвовать в разработке технологической документации на процессы производства изделий легкой промышленности	
ОПК-6.1. Знает виды технологической документации на процессы производства изделий легкой промышленности; состав информации и необходимые исходные данные для оформления технологической документации; порядок заполнения и оформления технологической документации	
ОПК-6.2. Умеет заполнять различные документы на процессы производства изделий легкой промышленности; описывает порядок оформления технологической документации; анализировать правильность оформления технологической документации	
ОПК-6.3. Владеет умением собирать и систематизировать необходимую информацию для оформления технологической документации на процессы производства изделий легкой промышленности; способностью оценивать качество оформления технологической документации	
ОПК-8:Способен осуществлять контроль поэтапного изготовления деталей и изделий, проводить стандартные испытания изделий легкой промышленности	
ОПК-8.1. Знает основные этапы изготовления изделий легкой промышленности; основные понятия и нормативно-техническую документацию для проведения стандартных испытаний изделий легкой промышленности	
ОПК-8.2. Умеет анализировать процесс разработки моделей изделий легкой промышленности и осуществлять контроль поэтапного изготовления деталей и изделий; перечислять виды стандартных и сертификационных испытаний, определяющих эстетический и технический уровень изделий легкой промышленности; называть особенности и условия проведения испытаний	
ОПК-8.3. Владеет методикой формирования мероприятий по осуществлению контроля поэтапного изготовления деталей и изделий, навыками проводить стандартные испытания изделий легкой промышленности	
В результате освоения дисциплины (модуля) обучающийся должен:	

Знать:	терминологию массового швейного производства, ассортимент швейных изделий, конструктивные особенности, структуру и составные части швейных изделий; применяемые материалы, их виды, свойства и назначения; технологическое оборудование, его конструктивные особенности, назначение специальных устройств, приспособлений, средств малой механизации, правил использования, правила безопасности труда при выполнении технологических операций.
Уметь:	выбирать и использовать параметры обработки деталей изделий, последовательность выполнения технологических операций, приемов, выполнять технологические операции по обработке деталей, узлов, изделий вручную и на швейном оборудовании в соответствии с правилами безопасности труда.
Владеть:	практическими навыками, приемами работы и обслуживания основных видов оборудования, основами и секретами профессионального мастерства машинных и ручных работ, методами работы в Интернете.

4. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)			
Наименование разделов и тем /вид занятия/	Семестр / Курс	Часов	Примечание
Раздел 1. Общие сведения о процессах изготовления изделий легкой промышленности Основные определения: методы обработки, неделимая операция, технические условия выполнения операции, унифицированная технология, малооперационная технология. Нормативно-техническая документация, используемая при проектировании методов обработки; перечень и содержание стандартов. Способы документального и графического представления методов обработки: технологическая последовательность, справочник технологических операций, технологическая карта, сборочная схема, эскиз, граф технологического процесса. Примеры оформления технологических документов.			
/Лек/	3	2	
/СР/	3	10,8	
Раздел 2. Организационно-технологические схемы сборки изделий легкого ассортимента на предприятиях массового производства одежды и по индивидуальным заказам Структура технологического процесса изготовления однослойных швейных изделий на предприятиях массового производства и по индивидуальным заказам. Структурные изменения в схемах сборки в зависимости от вида изделия, модели, особенности телосложения заказчика и т.д. Эффективность схем сборки			
/Лек/	4	1	
/Лаб/	4	3	
/СР/	4	20	
Раздел 3. Методы обработки карманов Классификация карманов. Структура технологических процессов изготовления карманов разных видов. Общие технические условия изготовления. Отличительные особенности обработки в зависимости от свойств основного материала. Прорезные карманы с клапаном, в рамку с клапаном. Методы обработки в изделиях легкого ассортимента (платье, юбка, брюки). Эффективность применения полуавтоматического оборудования в процессах обработки прорезных карманов. Прорезные карманы с листочкой с втачными и настрочными концами листочек. Методы обработки карманов с листочками в зависимости от местоположения, вида изделия, вида материала, требуемого уровня качества, уровня технического оснащения. Карманы в соединительных швах (непрорезные). Методы обработки непрорезных карманов без отделочных деталей и с отделочными деталями (клапаны, листочки, паты) в однослойных и многослойных изделиях. Накладные карманы с верхним и прорезным входом. Особенности конструкции и методов обработки для однослойных и многослойных изделий. Процессы заготовки накладных карманов различных конструкций. Характеристика методов соединения накладных карманов с основными деталями. Направления совершенствования обработки накладных карманов.			
/Лек/	4	1	
/Лаб/	4	3	
/СР/	4	19,2	
/За/	4	4	
Раздел 4. Методы обработки юбок Технологические особенности и организационно-технологические схемы изготовления юбок на предприятиях разного уровня организации производства. Поузловая обработка изделий: обработка застежек, карманов, верхних и нижних срезов, отделочных элементов.			
/Лек/	5	0,5	
/Лаб/	5	0,5	
/СР/	5	20	
Раздел 5. Методы обработки изделий платьево-блузочного ассортимента Схемы сборки деталей и узлов изделий платьево-блузочного ассортимента. Требования нормативно-технической документации. Процессы начальной обработки деталей изделия. Методы обработки застежек, воротников, рукавов, монтаж и заключительная отделка изделия. Механизация и автоматизация процессов.			

Наименование разделов и тем /вид занятия/	Семестр / Курс	Часов	Примечание
/Лек/	5	0,5	
/Лаб/	5	0,5	
/СР/	5	20	
Раздел 6. Промышленные методы обработки верхних сорочек. Поэтапная схема сборки узлов изделия. Методы обработок карманов, кокеток, воротников, манжет, рукавов, застежек, монтаж и отделка изделий. Механизация и автоматизация процессов			
/Лек/	5	0,5	
/Лаб/	5	0,5	
/СР/	5	20	
Раздел 7. Методы обработки брюк Технологические особенности и организационно-технологические схемы изготовления изделий на предприятиях разного уровня организации производства. Поузловая обработка изделий: обработка застежек, карманов, верхних и нижних срезов, отделочных элементов.			
/Лек/	5	0,5	
/Лаб/	5	0,5	
/СР/	5	16	
Раздел 8. Контроль качества швейных изделий Номенклатура показателей качества швейных изделий. Общие сведения о методах контроля качества швейных изделий. Методика оценки качества полуфабриката в процессах производства изделий. Возможные дефекты в изделиях, причины возникновения, меры предупреждения и способы устранения. Организация технического контроля качества.			
/Лек/	5	0,25	
/Лаб/	5	0,5	
/СР/	5	16	
Раздел 9. Схемы сборки швейных изделий многослойных структур Оценка современного состояния процессов изготовления швейных изделий. Направления совершенствования процессов изготовления одежды. Ассортимент швейных изделий многослойных структур. Общая схема сборки плечевых изделий верхней одежды. Влияние вида изделия и конструкции модели на схему сборки. Схема сборки изделий с притачной по низу подкладкой на пример мужского пиджака. Схемы сборки изделий с отлетной по низу подкладкой на примере женского пальто. Сравнительная характеристика схем сборки.			
/Лек/	5	0,25	
/Лаб/	5	0,5	
/СР/	5	16	
Раздел 10. Начальная обработка основных деталей верхней многослойной одежды Содержание процесса начальной обработки основных деталей. Характеристика метода фронтального дублирования деталей прокладочными материалами, полимерной сеткой, клеевыми композициями. Оборудование. Недостатки существующих методов дублирования и направления совершенствования процесса. Обработка срезов деталей с целью предотвращения их от растяжения и осыпания нитей ткани в процессе изготовления и эксплуатации изделий. Характеристика методов обработки разрезов-шлиц. Классификация вытачек. Особенности обработки вытачек в многослойных швейных изделиях. Соединение частей основных деталей (кокеток, рельефов) сложной конфигурации. Оценка качества операций начальной обработки, причины возникновения дефектов. Направления совершенствования процессов начальной обработки.			
/Лек/	5	0,5	
/Лаб/	5	1	
/СР/	5	13	

Наименование разделов и тем /вид занятия/	Семестр / Курс	Часов	Примечание
Раздел 11. Заготовка узла бортовой прокладки и соединение его с полочкой Назначение бортовой прокладки, материалы для ее изготовления. Сравнительная характеристика методов клеевой и ниточной сборки бортовой прокладки. Эффективность применения многозональной бортовой прокладки. Технологическая характеристика операций: соединение полочек с бортовой прокладкой.			
/Лек/	5	0,5	
/Лаб/	5	1	
/СР/	5	10	
Раздел 12. Методы обработки бортовых краев полочек Этапы обработки бортов. Конструктивное решение полочек и его влияние на технологию обработки бортов. Методы обработки подбортов, обтачивание бортов подбортами, отделка краев бортов. Влияние оборудования на эффективность процесса сборки. Дефекты обработки бортов, пути их устранения. Направления совершенствования процесса.			
/Лек/	5	0,5	
/Лаб/	5	1	
/СР/	5	10	
/Эк/	5	9	
Раздел 13. Методы обработки воротников Структура воротников различных изделий. Методы обработки верхних воротников из различных материалов. Методы обработки нижних воротников для демисезонных и зимних изделий. Эффективность клеевого способа сборки нижнего воротника. Характеристика методов соединения верхнего воротника с нижним и готового воротника с изделием. Особенности сборочного процесса для различных видов изделий и различных конструкций воротника. Дефекты обработки воротников, пути их устранения. Направления совершенствования процесса.			
/Лек/	6	1	
/Лаб/	6	1	
/СР/	6	22	
Раздел 14. Методы обработки рукавов Методы обработки рукава: без подкладки, с подкладкой, с подкладкой и утепляющей прокладкой. Методы обработки низа рукава без шлиц, со шлицами, манжетами из ткани и меха. Методы обработки подкладки и утепляющей прокладки и варианты соединения их с рукавом из основного материала. Характеристика технологических процессов соединения с изделием рукавов базового покроя и покроя реглан. Дефекты обработки рукавов и пути их устранения.			
/Лек/	6	2	
/Лаб/	6	2	
/СР/	6	22	
Раздел 15. Методы обработки подкладки и утепляющей прокладки Роль утепляющей прокладки в повышении теплозащитных свойств одежды. Утепляющие материалы и структура прокладок. Характеристика технологических операций по обработке утепляющей прокладки и подкладки. Варианты сборки утепляющей прокладки. Особенности заготовки подкладки для различных видов изделий (пиджак мужской, пальто женское, мужское, детское).			
/Лек/	6	1	
/Лаб/	6	1	
/СР/	6	22	
Раздел 16. Монтаж швейных изделий с притачной по низу подкладкой – мужской пиджак и женский жакет Факторы, влияющие на монтаж швейного изделия и готовых узлов. Характеристика процессов монтажа мужских пиджаков и женских изделий. Особенности монтажа детских изделий.			
/Лек/	6	1	
/Лаб/	6	1	

Наименование разделов и тем /вид занятия/	Семестр / Курс	Часов	Примечание
/СР/	6	22	
Раздел 17. Монтаж мужского пальто Структура пакета мужского пальто. Характеристика процессов монтажа мужских пальто. Особенности монтажа пальто зимних и демисезонных с притачной по низу подкладкой.			
/Лек/	6	1	
/Лаб/	6	1	
/СР/	6	4	
Раздел 18. Монтаж швейных изделий с отлетной по низу подкладкой Характеристика процессов монтажа из готовых узлов женских и детских зимних и демисезонных пальто различных покровов.			
/Лек/	6	1	
/Лаб/	6	1	
/СР/	6	22	
Раздел 19. Методы обработки ветровок и плащей Характеристика пакета материалов, применяемых при изготовлении курток. Особенности процесса заготовки деталей и обработки узлов: карманов, воротников, рукавов, подкладки. Последовательность монтажных операций при сборке курток.			
/Лаб/	6	1	
/СР/	6	18	
Раздел 20. Методы обработки утепленных курток технологии производства Характеристика пакета материалов, применяемых при изготовлении курток. Подготовительные операции по соединению с утеплителем. Особенности процесса заготовки деталей и обработки узлов: карманов, воротников, рукавов, подкладки. Последовательность монтажных операций при сборке курток.			
/Лек/	6	2	
/Лаб/	6	2	
/СР/	6	17	
Раздел 21. Оценка эффективности методов обработки. Основные направления совершенствования Критерии эффективности методов обработки: качество, технологичность, экономичность. Возможности и перспективы разработки более прогрессивных технологий производства одежды. Характеристика методов малооперационной роботизированной технологии.			
/Лек/	6	2	
/Лаб/	6	2	
/СР/	6	17	
Раздел 22. Окончательная отделка швейных изделий Содержание этапа окончательной отделки. Операции и технические условия их выполнения. Оборудование для окончательной отделки. Особенности отделки различных швейных изделий			
/Лек/	6	1	
/Лаб/	6	1	
/СР/	6	9	
Раздел 23. Окончательная отделка швейных изделий Влияние конструкции деталей, свойств материалов и оборудования на методы обработки. Оценка качества швейных изделий ГОСТ 4.103 Изделия швейные. Методы контроля качества. Виды контроля и особенности их осуществления. Объекты контроля. Дефекты и методы их устранения. Сортность продукции.			
/Лек/	6	2	
/Лаб/	6	1	
/СР/	6	12	
/КП/	6	0	
/Эк/	6	9	

5. ОБРАЗОВАТЕЛЬНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

В рамках внутренней системы оценки качества подготовки для текущего контроля и промежуточной аттестации в университете применяется балльно-рейтинговая система оценки знаний обучающихся (очной формы обучения). При реализации образовательной программы в университете применяются электронное обучение и дистанционные образовательные технологии.

Для проведения аудиторной и внеаудиторной контактной работы используются технологии видеоконференцсвязи. Для проведения всех видов занятий используется электронная информационно-образовательная среда вуза. Для достижения лучших результатов в изучении дисциплины Технология изделий легкой промышленности целесообразно использовать различные методы и организационные формы обучения. Для ознакомления с процессами отделки и методами обработки целесообразно изучение вариантов обработки по готовым изделиям и натурным образцам (альбомы образцов имеются).

Лекционный курс дисциплины построен по принципу нарастания сложности тематики. Постоянно осуществляется сравнение технологий обработки при индивидуальном и серийном производстве изделий. Механизация и автоматизация процессов художественной отделки и обработки, современные фирмы-изготовители оборудования. Критерии и оценка качества обработки изделия. При чтении лекций используется объяснительно-иллюстративный метод с элементами проблемного изложения учебной информации (монологической, диалогической или эвристической).

Лекционный материал закрепляется в ходе лабораторных работ, на которых выполняются индивидуальные задания или работа в команде, разбор конкретных ситуаций, решение ситуационных задач, дискуссии, case-study по пройденной теме, а также при выполнении индивидуальных. Принимаемые решения при выполнении заданий на лабораторных работах обсуждаются с участием студентов для обеспечения их понимания, корректности и развития необходимых умений. Удельный вес занятий в интерактивных формах составляет 89 часов.

При изучении первого и второго модуля предусмотрено выполнение ИДЗ, включающее разработку и пошив заданных узлов изделий.

По окончании первого и второго модулей студенты сдают экзамен. По окончании изучения третьего модуля дисциплины студенты сдают зачет. Зачет получают студенты, представившие грамотно оформленные отчеты и качественно выполненные образцы, изготовленные на лабораторных работах.

В соответствии с программой стратегического развития Университета при изучении дисциплины «Технология изделий легкой промышленности» предусмотрено участие обучающихся в проектной деятельности, основной целью которой является самостоятельное приобретение знаний в процессе решения практических междисциплинарных задач или проблем, требующих интеграции знаний из различных предметных областей.

6. ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА

Оценочное средство № 1 (текущая аттестация - первая).

Содержание оценочного средства:

Тест по дисциплине (пример, всего 9 закрытых тестов по 3 варианта в каждом по основным темам лабораторных работ)

"Технология изделий легкой промышленности"

(требуется выбрать один или несколько правильных ответов на каждый вопрос)

Оценочное средство № 2.

Содержание оценочного средства: вопросы для подготовки к экзамену

Общие сведения о процессах изготовления изделий легкой промышленности

Требования каких документов должны быть обязательно учтены при разработке методов обработки изделий?

Перечислите рабочие приемы выполнения машинных операций по соединению основных деталей в правильной последовательности.

Какие способы предохранения срезов от осыпания используются в швейном производстве?

Охарактеризуйте способы представления методов обработки: Технологическая последовательность, Технологическая карта, Организационно-технологическая схема сборки изделия, Граф организационно-технологических связей, Сборочная схема узла, Описание художественного оформления модели.

Охарактеризуйте признаки неделимой операции – элемента структуры технологического процесса.

Технологический процесс изготовления швейного изделия представляет собой совокупность чего?

И т.д. Всего 8 групп вопросов, включая все темы.

Оценочное средство № 3 (текущая аттестация - первая).

Содержание оценочного средства:

Тест по дисциплине (пример, всего 7 закрытых тестов по 3 варианта в каждом по основным темам лабораторных работ)

"Технология изделий легкой промышленности"

(требуется выбрать один или несколько правильных ответов на каждый вопрос)

Оценочное средство № 4.

Содержание оценочного средства: вопросы для подготовки к экзамену

Схемы сборки швейных изделий многослойных структур

Схема сборки изделий с отлетной подкладкой.

Схема сборки изделий с притачной подкладкой.

Схема сборки утепленной куртки.

Схема сборки плаща.

Схема сборки комбинезона.

Всего 11 групп вопросов по всем темам модуля.

Модуль 3

Оценочное средство № 5.

Содержание оценочного средства: Содержание курсовой работы

Содержание курсовой работы и методические указания представлены во внутрикафедральных методических указаниях. Индивидуальное задание выдается в виде фотографии модели однослойного изделия

Индивидуальные задания к курсовой работе:

1. Блузка женская из шелковой ткани
2. Платье женское из шелковой ткани
3. Сарафан женский из шелковой ткани
4. Блузка женская из хлопчатобумажной ткани
5. Платье женское из хлопчатобумажной ткани
6. Сарафан женский из хлопчатобумажной ткани
7. Платье женское из полушерстяной ткани
8. Жакет женский из полушерстяной
9. Блузка детская из шелковой ткани
10. Платье детское из шелковой ткани
11. Сарафан детский из шелковой ткани
12. Блузка детская из хлопчатобумажной ткани
13. Платье детское из хлопчатобумажной ткани
14. Сарафан детский из хлопчатобумажной ткани
15. Юбка женская из хлопчатобумажной ткани
16. Юбка женская из полушерстяной ткани
17. Юбка женская из шелковой ткани
18. Брюки женские из полушерстяной ткани
19. Брюки мужские из полушерстяной ткани
20. Брюки женские из шелковой ткани
21. Брюки мужские из хлопчатобумажной ткани
22. Сорочка мужская
23. Куртка-ветровка мужская
24. Куртка-ветровка женская
25. Куртка утепленная мужская
26. Куртка утепленная женская

Оценочное средство № 6 (текущая аттестация - первая).

Содержание оценочного средства:

Тесты для отчета по дисциплине Технология швейных изделий по лабораторной работе «Куртки и плащи»

В каких изделиях может быть верхний воротник цельнокроеный с нижним воротником?

- а) - в комбинезонах
- б) + в утепленных изделиях с воротником стойкой
- в) - в облегченных куртках и комбинезонах
- г) + в изделиях с воротником стойкой из трикотажа
- д) - в плащах

Всего 9 вопросов разной сложности.

Оценочное средство № 7.

7.1 Содержание оценочного средства: вопросы к зачету

1. Методы обработки ветровок и плащей

Какие этапы можно выделить в процессе изготовления курток-ветровок и плащей? Детализировать содержание каждого этапа.

Назвать отличительные особенности процессов сборки курток-ветровок, плащей, полукOMBинезонов.

Виды карманов в куртках и особенности их обработки.

Конструктивные варианты застежек курток и плащей; детали и их назначение.

Конструктивные варианты воротников, капюшонов; варианты обработки.

Варианты обработки низа рукавов, низа курток и плащей.

Содержание процесса окончательной отделки курток и плащей.

И т.д. Всего 4 группы вопросов.

ФОС по дисциплине представлен в ПРИЛОЖЕНИИ к РПД.

7. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

7.1. Рекомендуемая литература

7.1.1 Основная литература

	Авторы, составители	Заглавие, назначение, ссылка	Издательство, год
Л1.1	Кузьмичев В.Е. , Папина Н.Г.	Промышленные швейные машины: справочник , ,	М.: В зеркале, 2001,
Л1.2	Сурикова М.В. , Метелева О.В.	Контроль качества швейных изделий: учебное пособие , ,	Иваново: ИВГПУ, 2018,
Л1.3	Меликов Е.Х., Иванов С.С., Делль Р.А.; Под редакцией Меликова Е.Х. и Андреевой Е.Г.	Технология швейных изделий: учебники и учебные пособия для студентов высших учебных заведений, ,	М.: КолосС, 2009,
Л1.4	Кокеткин П. П. и др	Одежда: Справочник - 640с. , ,	М.: Легпромбытиздат, 2007,

Л1.5	Метелева, О. В.	Накладные карманы [текст] : учеб. пособие / О. В. Метелева, О. В. Радченко, Л. И. Бондаренко. - 172с. - ISBN 978-5-88954-465-4 , ,	Иваново : ИВГПУ, 2018. ,
7.1.2 Дополнительная литература			
	Авторы, составители	Заглавие, назначение, ссылка	Издательство, год
Л2.1	Зак И.С. , Горохов И.К. , Воронин Е.И.	Справочник по швейному оборудованию , ,	М.: Легкая индустрия, 1981,
Л2.2	Кокеткин П.П., Сафронова И.В., Кочегура Т.Н.	Пути улучшения качества изготовления одежды , ,	Москва : Легпромбытиздат, 1989,
Л2.3	Зак И.С., Полухин В.П., Лейбман С.Я. и др.	Комплексно-механизированные линии в швейной промышленности , ,	Москва : Легпромбытиздат, 1988,
Л2.4		Основы промышленной технологии поузловой обработки верхней одежды. - 560с. , ,	М. : Легкая индустрия, 1976.,
Л2.5		Инструкция. Технические требования к соединению деталей швейных изделий / Государственный комитет по лёгкой промышленности., ,	М: ЦНИИТЭ Илепром, 1991. ,
Л2.6	Самохина В. П., Сучкова Л.А.	Методы обработки швейных изделий на комплексно–механизированных линиях: учебное пособие , ,	Иваново: ИХТИ, 1987,
Л2.7		Журнал Ателье, ,	,
Л2.8		Журнал Индустрия моды, ,	,
Л2.9		Журнал "В мире оборудования", ,	,
Л2.10		Журнал Швейная промышленность, ,	,
7.1.3 Методические разработки			
	Авторы, составители	Заглавие, назначение, ссылка	Издательство, год
Л3.1	под общ. ред. Е.Х.Меликова	Лабораторный практикум по технологии швейных изделий : учебное пособие для вузов / 2-е изд. ; перераб. и доп. , ,	М.: Легпромбытиздат, 1988.,
Л3.2		Каталог современного оборудования для швейных предприятий - Внутрикафедральная разработка. – 2006. - 156 с. , ,	,
Л3.3		Каталог прокладочных материалов для швейных изделий - Внутрикафедральная разработка. – 2006., ,	,
Л3.4		Каталог утепляющих материалов - Внутрикафедральная разработка. – 2006. , ,	,
Л3.5		Каталог верхних плечевых накладок для швейных изделий - Внутрикафедральная разработка. – 2006. - 42 с., ,	,
7.2. Электронные учебные издания и электронные образовательные ресурсы			
E-learning Портал электронного образования ИВГПУ: https://moodle.ivgpu.ru/			
7.3. Информационное обеспечение дисциплины			
7.3.1 Лицензионное и свободно распространяемое программное обеспечение, в том числе отечественного производства			
	Microsoft Windows, Microsoft Office. Прикладное программное обеспечение общего назначения: Microsoft Visio 2007 Professional; Autodesk AutoCAD; Autodesk 3ds Max; CorelDRAW Graphics Fenix Server Academy; Standart2007; КОМПАС-3D V15; Photoshop CC Multiple Platforms Multieuropean Languages Adobe Premiere Pro CC ALL Multiple Platforms Multieuropean Languages Информационные ресурсы: www.modanews.ru ; www.legprom.ru ; http://club.season.ru ; www.minicost.ru ; www.osinka.ru/Sewing/Dekor/ ; www.klubochki.ru/albums/all-home/1/ ; http://www.fabrics.ru/ggood.php?&t=47861991 ; http://www.sewing-world.ru/catalog/accessories/index.html ; http://www.seamstress.ru/vishivka.html ; http://veradecor.ru/?id=11 http://www.arshobby.ru/ideas/ ; www.Hoops.ru ; www.kyrtki.ru ; www.clasna.ru ; www.katalogy.su ; www.style-vogue.ru ; www.odezhda.su ; www.royalspirit.ru ; www.sudar.su ; www.bevip.ru ; www.wildberries.ru ; www.fashionhouse.su ; www.fashiontime.ru		
7.3.2 Перечень профессиональных баз данных и информационных справочных систем			
7.3.2.1	ЭБС издательства "Лань", https://e.lanbook.com/		
7.3.2.2	Электронная библиотека ИВГПУ, https://lib.ivgpu.ru/		
7.3.2.3	ЭБС "Университетская Библиотека Онлайн", https://biblioclub.ru		
7.3.2.4	Электронный фонд актуальных правовых и нормативно-технических документов (Справочные базы стандартов на швейные изделия), http://docs.cntd.ru/document/		

8. МТО (ОБОРУДОВАНИЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ СРЕДСТВА ОБУЧЕНИЯ)

Аудиторная база для лекций, читальный зал для студентов в библиотеке ИВГПУ, компьютеры, мультимедиа-проектор и специально оборудованная для чтения лекций с помощью компьютерных средств, методическое обеспечение дисциплины, информационное обеспечение дисциплины. Лабораторные занятия оснащены образцами швейных изделий однослойных и многослойных изделий всех видов, а также полным набором всех видов узлов из различных материалов, исполненных в натуральную величину в соответствии с технологиями различных швейных предприятий. Помещение для самостоятельной работы, оборудованные в аудиториях обучающихся (4 аудитории) оснащены компьютерной техникой с возможностью подключения к сети "Интернет" и обеспечением доступа в электронную информационно-образовательную среду Университета.

9. МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ДЛЯ ОБУЧАЮЩИХСЯ ПО ОСВОЕНИЮ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

Успешное изучение курса требует посещения лекций, активной работы на лабораторных занятиях и, выполнения всех учебных заданий преподавателя, ознакомления с основной и дополнительной литературой. Студенту необходимо ознакомиться с системой накопительного рейтинга, предусмотренной изучаемой дисциплиной, а также графиком выполнения самостоятельных работ.

Во время лекции студент должен вести краткий конспект. Работа с конспектом лекций предполагает просмотр конспекта в тот же день после занятий. При этом необходимо пометить материалы конспекта, которые вызывают затруднения для понимания. При этом обучающийся должен стараться найти ответы на затруднительные вопросы, используя рекомендуемую литературу. Если ему самостоятельно не удалось разобраться в материале, необходимо сформулировать вопросы и обратиться за помощью к преподавателю на консультации или ближайшей лекции. Обучающемуся необходимо регулярно отводить время для повторения пройденного материала, проверяя свои знания, умения и навыки по контрольным вопросам. При подготовке к лабораторным занятиям необходимо изучить лекционный материал, обязательно оформить результаты выполненной работы и сдать её на проверку преподавателю.

В процессе выполнения каждой лабораторной работы в соответствии с индивидуальным заданием и содержанием ее студент должен оформить ответы на соответствующие вопросы и написать вывод по выполненной работе. После занятия готовый отчет по каждой теме должен быть сдан преподавателю и оценен в пределах установленного количества баллов, учитываемых в общей сумме баллов за семестр.

Самостоятельная работа включает в себя выполнение расчетно-графической работы, подготовку к лабораторным работам, написание отчетов, подготовку к текущей аттестации ((рейтинг-контроль). Каждый вид работы предполагает домашнюю работу над текущим и (или) пройденным материалом в соответствии с заданными перечнем вопросов или индивидуальными заданиями, указанными в ФОС. Выполненные домашние работы контролируются затем преподавателем на определенном этапе изучения дисциплины: расчетно-графическая работа – в конце семестра; подготовку к лабораторным работам – по графику лабораторных работ – к каждой работе; написание отчетов – по окончании каждой лабораторной работы – к следующему занятию предыдущий отчет должен быть готов; подготовку к текущей аттестации ((рейтинг-контроль) – осуществляется в середине текущего семестра по пройденному к данному времени практическому материалу.

10. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ООП ВО ДЛЯ ЛИЦ С ОГРАНИЧЕННЫМИ ВОЗМОЖНОСТЯМИ ЗДОРОВЬЯ И ИНВАЛИДОВ

Преподавание дисциплины должно учитывать особенности познавательной деятельности и личностной особенности обучающихся из числа лиц с ограниченными возможностями здоровья (ОВЗ) и инвалидов (по возможности на лекциях, семинарах, лабораторных работах и т.д.). Учет особенностей обучающихся с инвалидностью в полной мере проявляется на предусмотренных для таких обучающихся индивидуальных консультациях по дисциплине.

Необходимо во время преподавания в общей группе учитывать реальные возможности лиц с ОВЗ и инвалидов. Коррекция методики преподавания для данной группы лиц возможна на индивидуальных занятиях. Преподаватель должен учитывать физиологические особенности обучаемого и разработать рекомендации и приемы выполнения поставленной задачи индивидуально. Возможен подбор индивидуального задания с коррекцией уровня сложности выполняемого задания.

Специальные условия для получения образования обучающимися с ограниченными возможностями здоровья условия обучения, воспитания и развития таких обучающихся, включающие в себя использование специальных образовательных программ и методов обучения и воспитания, специальных учебников, учебных пособий и дидактических материалов, специальных технических средств обучения коллективного и индивидуального пользования, предоставление услуг ассистента (помощника), оказывающего обучающимся необходимую техническую помощь, проведение групповых и индивидуальных коррекционных занятий, обеспечение доступа в здания организаций, осуществляющих образовательную деятельность, и другие условия, без которых невозможно или затруднено освоение образовательных программ обучающимися с ограниченными возможностями здоровья.

При обучении лиц с ограниченными возможностями здоровья электронное обучение и дистанционные образовательные технологии должны предусматривать возможность приема-передачи информации в доступных для них формах.

Необходимо учитывать тот факт, что обучающиеся не всегда имеют физическую возможность посещать занятия. Поэтому целесообразно разрабатывать дистанционную информационную поддержку процесса обучения. Таким средством могут являться обучающие компьютерные фильмы по данной дисциплине, презентации, которые обучающийся может просматривать дома в комфортной среде и без лимита времени.

Обучающиеся из числа лиц с ОВЗ и инвалидов обеспечиваются печатными и (или) электронными образовательными ресурсами в формах, адаптированных к ограничениям их здоровья.

При проведении занятий в компьютерных лабораториях целесообразно использовать проектор для наиболее удобного размещения обучающегося с ОВЗ при изложении материала занятия.