

**СОГЛАСОВАНО**

## **Рабочая программа дисциплины**

Код и наименование дисциплины: **Б1.О.26 «Оборудование в производстве изделий легкой промышленности»**

Код и наименование направления подготовки (специальности): **29.03.05  
Конструирование изделий лёгкой промышленности**

Направленность (профиль, специализация): **Дизайн и конструирование швейных изделий**

Статус дисциплины: **обязательная часть**

Форма обучения: **очная**

<b>Статус</b>	<b>Должность</b>	<b>И.О. Фамилия</b>
Разработал	доцент	А.А. Заостровский
Согласовал	Зав. кафедрой «»	
	руководитель направленности (профиля) программы	А.А. Заостровский

## 1. Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине, соотнесенных с индикаторами достижения компетенций

Компетенция	Содержание компетенции	Индикатор	Содержание индикатора
ОПК-6	Способен выбирать эффективные технические средства, оборудование и методы при изготовлении образцов изделий легкой промышленности	ОПК-6.1	Анализирует эффективность технических средств и оборудования, применяемых при изготовлении образцов изделий легкой промышленности;
		ОПК-6.2	Выбирает эффективные методы и технологии, применяемые при изготовлении образцов изделий легкой промышленности

## 2. Место дисциплины в структуре образовательной программы

Дисциплины (практики), предшествующие изучению дисциплины, результаты освоения которых необходимы для освоения данной дисциплины.	Основы производственной деятельности
Дисциплины (практики), для которых результаты освоения данной дисциплины будут необходимы, как входные знания, умения и владения для их изучения.	Выполнение и защита выпускной квалификационной работы, Конструирование швейных изделий, Конструкторское обеспечение швейных предприятий, Преддипломная практика, Проектирование швейных изделий в САПР, Технология швейных изделий

## 3. Объем дисциплины в зачетных единицах с указанием количества академических часов, выделенных на контактную работу обучающегося с преподавателем (по видам учебных занятий) и на самостоятельную работу обучающегося

Общий объем дисциплины в з.е. /час: 3 / 108

Форма промежуточной аттестации: Экзамен

Форма обучения	Виды занятий, их трудоемкость (час.)				Объем контактной работы обучающегося с преподавателем (час)
	Лекции	Лабораторные работы	Практические занятия	Самостоятельная работа	
очная	32	0	32	44	65

## 4. Содержание дисциплины, структурированное по темам (разделам) с указанием отведенного на них количества академических часов и видов учебных занятий

**Форма обучения: очная**

**Семестр: 3**

**Лекционные занятия (32ч.)**

- 1. Введение, цель и задачи курса. {с элементами электронного обучения и дистанционных образовательных технологий} (4ч.)[3,5,6]** Современный этап швейного машиностроения характерен созданием автоматизированных машин, машин-полуавтоматов и агрегатов и эффективного швейного оборудования, для лёгкой промышленности.
- 2. Классификация швейного оборудования. {дискуссия} (4ч.)[3,5,6]** Общее устройство швейных машин. Технические характеристики и конструктивные особенности швейных машин, предлагающие эффективные методы и технологии, для лёгкой промышленности..
- 3. Приспособления малой механизации {лекция с разбором конкретных ситуаций} (4ч.)[3,5,6]** Швейные машины с компьютерным управлением, увеличивающие эффективность оборудования, для лёгкой промышленности. Техническое обслуживание швейных машин.
- 4. Одноигольные и двухигольные машины челночного стежка. {мини-лекция} (4ч.)[3,5,6]** Процессы образования челночного стежка на швейных машинах. Швейные машины для образования зигзагообразной строчки, выполняющие соединения деталей изделий встык, притачивание кружев и аппликаций, предлагающие эффективные методы и технологии, для лёгкой промышленности.
- 5. Машины обмёточные и стачечно–обмётывающие. {«мозговой штурм»} (4ч.)[3,5,6]** Швейные машины потайного стежка с использованием дугообразной иглы, частично захватывающей нижний слой материала. Машины петельные и закрёпочные, увеличивающие эффективность оборудования, для лёгкой промышленности.
- 6. Пуговичные машины. {беседа} (4ч.)[3,5,6]** Швейные полуавтоматы для пришивания пуговиц различаются по виду, по способу пришивания и типу стежка. Оборудование для влажно-тепловой обработки. Влажно-тепловая обработка, предлагающая эффективные методы и технологии, применяется для дублирования деталей кроя, для заутюживания и разутюживания различных швов, приданию изделия товарного вида.
- 7. Оборудование для подготовительного и экспериментального цехов. {дискуссия} (4ч.)[3,5,6]** Комплектование раскройного цеха эффективным оборудованием для современного швейного производства: оборудование для разбраковки материалов - мерильнобраковочная машина МТ-101; универсальный автоматизированный комплекс «Gerber».
- 8. Оборудование для изготовления обуви. {лекция с разбором конкретных ситуаций} (4ч.)[3,5,6]** Заготовочный участок. Пошивочный участок. Разнообразные типы оборудования, предлагающие эффективные методы и

технологий, для изготовления кожгалантерейных, меховых изделий и обуви.

### **Практические занятия (32ч.)**

**9. Классификация оборудования для ниточного соединения швейных изделий.(4ч.)[1,2,6]** Деление швейного оборудования, с анализом эффективности технических средств, производится по типу стежка, по виду строчки, по количеству ниток в строчке, по виду обрабатываемых материалов, по толщине обрабатываемых материалов, по скоростным характеристикам.

**10. Машины универсальные и специальные.(4ч.)[1,6]** Универсальные швейные машины, с выбором эффективных методов и технологий, выполняют швы различных видов, строчки разной длины и по разным направлениям, вышивальные виды работ с программным управлением.

**11. Средства малой механизации.(4ч.)[1,2,6]** Приспособления малой механизации, по анализу эффективности технических средств и оборудования, классифицируют на три группы: приспособления для выполнения различных швов (лапка-рубильник, лапка-сшиватель); ограничительные, направляющие (ограничительная линейка, лапка с направляющей линейкой); специальные приспособления (штопальные, лапки для пришивания фурнитуры, пуговиц).

**12. Конструктивно-унифицированные ряды швейных машин (КУР).(4ч.)[1,2,6]** Одноигольная швейная машина, конструктивно-унифицированного ряда с эффективным методом и технологий, предназначена для пошива пальто, костюмов, плащей и спецодежды однолинейной строчкой двухниточного челночного стежка.

**13. Швейные машины – полуавтоматы короткошовные.(4ч.)[1,2,6]** Швейные машины-полуавтоматы выполняют операции, по эффективности оборудования: для пришивания пуговиц и другой фурнитуры, операционных талонов; для выметки петель, выполнения закрепок и коротких швов; для обработки отдельных деталей одежды.

**14. Оборудование для влажно-тепловой обработки изделий.(6ч.)[1,2,6]** Разнообразное оборудование, применяемое при изготовлении образцов изделий, дополняет технологический процесс - утюги и утюжильные столы, прессовые агрегаты, парогенераторы и паровоздушные манекены.

**15. Расчет и проектирование механизмов швейных машин челночного стежка.(6ч.)[1,2,6]** Обзор рычажных механизмов транспортирования ткани швейных машин, с анализом эффективности технических средств и оборудования, с разработкой динамических моделей узлов.

### **Самостоятельная работа (44ч.)**

**16. Самостоятельная работа студента.(8ч.)[4,6]** Подготовка к практическим занятиям

**17. Подготовка к сдаче экзамена(36ч.)[1,2,3,4,5,6]**

## **5. Перечень учебно-методического обеспечения самостоятельной работы обучающихся по дисциплине**

Для каждого обучающегося обеспечен индивидуальный неограниченный доступ к электронно-библиотечным системам: Лань, Университетская библиотека он-лайн, электронной библиотеке АлтГТУ и к электронной информационно-образовательной среде:

1. Методические рекомендации по выполнению практических (семинарских) занятий по дисциплине "Оборудование в производстве изделий лёгкой промышленности" Заостровский А.А. (КТИЛП) 2019 Методические указания, 542.00 КБ Дата первичного размещения: 08.10.2019.Обновлено: 08.10.2019. Прямая ссылка:

[http://elib.altstu.ru/eum/download/ht/Zaostrovskiy\\_ObPrILP\\_mu.pdf](http://elib.altstu.ru/eum/download/ht/Zaostrovskiy_ObPrILP_mu.pdf)

2. Оборудование производства изделий из кожи. Методические указания к выполнению лабораторных работам 260906.65 Заостровский А.А. (КТИЛП) 2015 Методические указания, 1.17 МБ Заказать в типографии Дата первичного размещения: 29.10.2015. Обновлено: 29.10.2015. Прямая ссылка:

[http://new.elib.altstu.ru/eum/download/ktilp/ktilp\\_29.pdf](http://new.elib.altstu.ru/eum/download/ktilp/ktilp_29.pdf)

## **6. Перечень учебной литературы**

### **6.1. Основная литература**

3. Андросова Г.М. Моделирование и оптимизация процессов [Электронный ресурс]: учебное пособие/ Андросова Г.М., Косова Е.В.— Электрон. текстовые данные.— Омск: Омский государственный технический университет, 2017.— 107 с.— Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/78444.html>.— ЭБС «IPRbooks»

### **6.2. Дополнительная литература**

4. Алексеев Г.В. Возможности интерактивного проектирования технологического оборудования [Электронный ресурс]: учебное пособие/ Алексеев Г.В.— Электрон. текстовые данные.— Саратов: Вузовское образование, 2019.— 263 с.— Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/79618.html>.— ЭБС «IPRbooks»

5. Промышленные автоматические линии и оборудование текстильной и легкой промышленности [Электронный ресурс]: учебник/ Т.А. Федорова [и 14 др.].— Электрон. текстовые данные.— Казань: Казанский национальный исследовательский технологический университет, 2016.— 748 с.— Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/79484.html>.— ЭБС «IPRbooks»

## **7. Перечень ресурсов информационно-телекоммуникационной сети «Интернет», необходимых для освоения дисциплины**

6. <http://www.cniishp.ru>

## **8. Фонд оценочных материалов для проведения текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации**

Содержание промежуточной аттестации раскрывается в комплекте контролирующих материалов, предназначенных для проверки соответствия уровня подготовки по дисциплине требованиям ФГОС, которые хранятся на кафедре-разработчике РПД в печатном виде и в ЭИОС.

Фонд оценочных материалов (ФОМ) по дисциплине представлен в приложении А.

## **9. Перечень информационных технологий, используемых при осуществлении образовательного процесса по дисциплине, включая перечень программного обеспечения и информационных справочных систем**

Для успешного освоения дисциплины используются ресурсы электронной информационно-образовательной среды, образовательные интернет-порталы, глобальная компьютерная сеть Интернет. В процессе изучения дисциплины происходит интерактивное взаимодействие обучающегося с преподавателем через личный кабинет студента. Для изучения данной дисциплины профессиональные базы данных и информационно-справочные системы требуются.

<b>№пп</b>	<b>Используемое программное обеспечение</b>
1	LibreOffice
2	Windows
3	Антивирус Kaspersky

<b>№пп</b>	<b>Используемые профессиональные базы данных и информационные справочные системы</b>
1	Росстандарт ( <a href="http://www.standard.gost.ru/wps/portal/">http://www.standard.gost.ru/wps/portal/</a> )
2	Росстандарт, действующие технические регламенты. Технический регламент Таможенного союза «О безопасности продукции лёгкой промышленности» (ТР ТС – 017 – 2011) ( <a href="https://www.gost.ru">https://www.gost.ru</a> )

## **10. Описание материально-технической базы, необходимой для осуществления образовательного процесса по дисциплине**

<b>Наименование специальных помещений и помещений для самостоятельной работы</b>
учебные аудитории для проведения учебных занятий
помещения для самостоятельной работы

Материально-техническое обеспечение и организация образовательного процесса по дисциплине для инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья осуществляется в соответствии с «Положением об обучении инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья».