

Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:
ФИО: Белгородский Валерий Савельевич
Должность: Ректор
Дата подписания: 10.10.2023 11:34:00
Уникальный программный ключ:
8df276ee93e17c18e7bee9e7cad210e310103

АННОТАЦИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

Технология производства изделий специального назначения

Уровень образования	магистратура	
Направление подготовки	29.04.01	Технология изделий легкой промышленности
Профиль	Инновационные технологии проектирования и производства одежды и головных уборов	
Срок освоения образовательной программы по очной форме обучения	2 года	
Форма обучения	очная	

Учебная дисциплина «Технология производства изделий специального назначения» изучается в третьем Модуле третьего семестра.

Курсовая работа – не предусмотрена.

1.1. Форма промежуточной аттестации:

Зачет с оценкой.

1.2. Место учебной дисциплины в структуре ОПОП

Учебная дисциплина «Технология производства изделий специального назначения» относится к обязательной дисциплине учебного плана подготовки магистров.

1.3. Цели и планируемые результаты обучения по дисциплине

Целью освоения учебной дисциплины «Технология производства изделий специального назначения» является ознакомление с современными концепциями проектирования технологии производства изделий специального назначения; трансформация теоретических знаний «классической» технологии в новые подходы к проектированию и реализации технологических процессов и производства изделий специального назначения; учет новых тенденций в области создания новых материалов, оборудования и формирования современного конкурентоспособного ассортимента.

Результатом обучения по учебной дисциплине является овладение обучающимися знаниями, умениями, навыками и опытом деятельности, характеризующими процесс формирования компетенций и обеспечивающими достижение планируемых результатов освоения учебной дисциплины.

1.4. Формируемые компетенции и индикаторы достижения компетенций:

Код и наименование компетенции	Код и наименование индикатора достижения компетенции
ОПК-5 Способен принимать обоснованные технические решения в профессиональной деятельности, выбирать эффективные и безопасные технические средства, и технологии изготовления изделий	ИД-ОПК-5.2 Применение эффективных и безопасных технических средств, и технологий изготовления изделий

Код и наименование компетенции	Код и наименование индикатора достижения компетенции
ОПК – 6 Способен анализировать получаемую производственную информацию, обобщать, систематизировать результаты производственных работ с использованием современной техники и технологии	ИД-ОПК-6.2 Обобщение и систематизация результатов производственных работ с использованием современной техники и технологии
ОПК-7 Способен использовать современные информационные технологии для организации и эффективного осуществления технологических процессов производства одежды, обуви, кожи, меха, аксессуаров и кожгалантерейных изделий различного назначения	ИД-ОПК-7.1 Использование информационных технологий при проектировании процессов для организации и эффективного осуществления технологических процессов производства изделий ИД-ОПК-7.2 Использование компьютерных программ при проектировании процессов производства изделий
ОПК-9 Способен осуществлять производственный контроль поэтапного изготовления деталей изделий, полуфабрикатов, проводить стандартные и сертификационные испытания одежды, обуви, кожгалантерейных изделий и материалов для них, исследовать причины брака в производстве и разрабатывать предложения по его предупреждению	ИД-ОПК-9.2 Проведение стандартных и сертификационных испытаний для выявления причин брака в производстве и разработка предложений по их предупреждению и устранению
ПК-3 Способен к организации работы по разработке и внедрению новых методов и средств технического контроля	ИД-ПК-3.2 Анализ нормативных документов, регламентирующих требования к материалам, полуфабрикатам, к покупным изделиям

1.5. Общая трудоёмкость учебной дисциплины по учебному плану составляет:

Очная форма обучения	6	з.е.	216	час.
----------------------	---	------	-----	------