|  |
| --- |
| Министерство науки и высшего образования Российской Федерации |
| Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение |
| высшего образования |
| «Российский государственный университет им. А.Н. Косыгина |
| (Технологии. Дизайн. Искусство)» |
|  |
| Технологический институт легкой промышленности  |
| Кафедра Технологические машины и мехатронные системы |

|  |
| --- |
| **РАБОЧАЯ ПРОГРАММА****УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ** **ТЕХНИЧЕСКИЕ СРЕДСТВА В ПРОИЗВОДСТВАХ ЛЕГКОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ** |
| Уровень образования  | бакалавриат |
| Направление подготовки | 09.03.01 Информатика и вычислительная техника |
| Направленность (профиль) | Системы автоматизированного проектирования |
| Срок освоения образовательной программы по очной форме обучения | 4 года |
| Форма обучения | очная |

|  |
| --- |
| Рабочая программа учебной *дисциплины «Технические средства в производствах легкой промышленности»* основной профессиональной образовательной программы высшего образования*,* рассмотрена и одобрена на заседании кафедры, протокол № 12 от 24.06.2021 г. |
|  Разработчик(и) рабочей программы учебной *дисциплины «Технические средства в производствах легкой промышленности» :*  Доцент:  А.В. Канатов  |
|  Заведующий кафедрой: image1 А.С. Козлов |

# ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

 Учебная *дисциплина «Технические средства в производствах легкой промышленности»*

изучается в восьмом семестре.

 Курсовая работа/Курсовой проект – не предусмотрены.

 1.1. Форма промежуточной аттестации:

 - зачет.

 1.2. Место учебной дисциплины/учебного модуля в структуре ОПОП

Учебная *дисциплина «Технические средства в производствах легкой промышленности»* относится к части, формируемой участниками образовательных отношений.

Основой для освоения *дисциплины «Технические средства в производствах легкой промышленности»* являются результаты обучения по предшествующим дисциплинам:

 - «Инженерная графика»,

 - «Математический анализ»,

 - «Физика»,

 - «Теоретическая механика»,

 - «Технические средства автоматизации»,

 - «Системы автоматизированного управления»,

Результаты обучения по учебной *дисциплине «Технические средства в производствах легкой промышленности»,* используются при изучении следующих дисциплин и прохождения практик:

- Технические средства автоматизации;

- Технологические процессы и системы автоматизации швейного производства;

- Системы автоматизированного проектирования швейных изделий;

- Прикладная механика;

- Механика;

- Производственная практика. Технологическая (проектно-технологическая) практика;

- Производственная практика. Преддипломная практика.

# ЦЕЛИ И ПЛАНИРУЕМЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ОБУЧЕНИЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ ОСНОВЫ МАШИНОВЕДЕНИЯ ШВЕЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА

Целями освоения *дисциплины «Технические средства в производствах легкой промышленности» являются:*

- изучение устройства и назначения технологического оборудования швейного и раскройного производства;

- приобретение навыков квалифицированно подходить к выбору оборудования и применению технологической оснастки рабочих мест;

- формирование знаний о современном парке оборудования различных производств швейной промышленности, об условиях его применения, эксплуатации, технического обслуживания и ремонта;

- изучение технологических возможностей производителей швейного оборудования зарубежных фирм.

Результатом обучения по *дисциплине* *«Технические средства в производствах легкой промышленности»* является овладение обучающимися знаниями, умениями, навыками и опытом деятельности, характеризующими процесс формирования компетенций и обеспечивающими достижение планируемых результатов освоения дисциплины *«Технические средства в производствах легкой промышленности»*.

## 2.1. Формируемые компетенции, индикаторы достижения компетенций, соотнесённые с планируемыми результатами обучения по *дисциплине «Технические средства в производствах легкой промышленности»*

| **Код и наименование компетенции** | **Код и наименование индикатора****достижения компетенции** | **Планируемые результаты обучения** **по дисциплине «Основы машиноведения швейного производства»** |
| --- | --- | --- |
| ПК-1Способен проводить анализ предметной области, определять требования к информационной системе и возможности их реализации | ИД-ПК-1.2Анализ и описание предметной области автоматизации, выявление источников информации, анализ исходной документации в процессе изучения предметной области |  Способен перечислить классы отечественных швейных машин. Давать определение и основные особенности технологического оборудования отрасли. Демонстрировать навыкиоценки технологических возможностей отечественных швейных машин Описывать и сравнивать основные технические характеристики отечественных швейных машин. Сравнивать технологические возможности отечественных швейных машин . Собирать материалы по новейшему технологическому оборудованию отрасли. Составлять схемы основных механизмов швейных машин.  |
| ПК-2Способен выполнять работы по проектированию информационной системы, разрабатывать прототипы информационных систем  | ИД-ПК-2.1Понимание структуры, состава и принципов функционирования информационных систем | Уметь сравнивать технологические возможности отечественных и зарубежных швейных машин. Предлагать разные варианты использования новейшего технологического оборудованию отрасли. Обсуждать научно-техническую информацию по отечественным швейным машинам. Систематизировать и оценивать научно-техническую информацию по отечественному швейному оборудованию. Использовать методики анализа и обобщения информации, приемы составления докладов, отчетов с использованием современных технических средств и ресурсов информационно-телекоммуникационной сети Интернет.  |
| ИД-ПК-2.2Понимание современных стандартов информационного взаимодействия систем, современные подходы и стандарты автоматизации предприятий и организации | Уметьнаходить информацию по конкретному отечественному и зарубежному швейному оборудованию Находить, использовать и анализировать информацию по отечественному и зарубежному швейному оборудовании. Использовать знания для обоснованного выбора отечественного или импортного оборудования для изготовления конкретных изделий легкой промышленности.  |

# 3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

 **ОСНОВЫ МАШИНОВЕДЕНИЯ ШВЕЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА**

## Общая трудоёмкость учебной *дисциплины «Технические средства в производствах легкой промышленности»* по учебному плану составляет:

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| по очной форме обучения –  | 2 | **з.е.** | 72 | **час.** |

## 3.1. Структура учебной *дисциплины* *«Технические средства в производствах легкой промышленности»*  для обучающихся по видам занятий *(очная форма обучения)*

|  |
| --- |
| **Структура и объем дисциплины** |
| **Объем дисциплины по семестрам** | **форма промежуточной аттестации** | **всего, час** | **Контактная аудиторная работа, час** | **Самостоятельная работа обучающегося, час** |
| **лекции, час** | **практические занятия, час** | **лабораторные занятия, час** | **практическая подготовка, час** | ***курсовая работа/******курсовой проект*** | **самостоятельная работа обучающегося, час** | **промежуточная аттестация, час** |
| 8 семестр | Зачет | 72 | 24 |  | 12 |  |  | 36 |  |
| Всего: |  | 72 | 24 |  | 12 |  |  | 36 |  |

## 3.2. Структура учебной *дисциплины «Технические средства в производствах легкой промышленности »* для обучающихся по разделам и темам дисциплины: (очная форма обучения)

| **Планируемые (контролируемые) результаты освоения:** **код(ы) формируемой(ых) компетенции(й) и индикаторов достижения компетенций** | **Наименование разделов, тем;****форма(ы) промежуточной аттестации** | **Виды учебной работы** | **Самостоятельная работа, час** | **Виды и формы контрольных мероприятий, обеспечивающие по совокупности текущий контроль успеваемости;****формы промежуточного контроля успеваемости** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Контактная работа** |
| **Лекции, час** | **Практические занятия, час** | ***Лабораторные работы/ индивидуальные занятия[[1]](#footnote-1), час*** | **Практическая подготовка[[2]](#footnote-2), час** |
|  | ***Восьмой* семестр** |
| ПК-1, ПК-2ИД-ПК-1.2ИД-ПК-2.1ИД-ПК-2.2 |  |  |  |  |  |  |  |
| Тема 1. Особенности технологических процессов и оборудования швейного производства . Рабочие органы и исполнительные механизмы машины. Кинематическая схема машины. Материалы, применяемые при изготовлении типовых машин. Трение и износ деталей машин. Передача движения в машинах. Нагрузки в швейных машинах. Мощность, потребляемая машиной. Безопасность, эргономичность и автоматизация типовых машин. | 4 |  |  |  | 4 | устный опрос |
| Тема 2. Общие сведения о классификации швейного и обувного оборудования и процессах, осуществляемых на нем. Основные механизмы швейных машин. Циклограммы работы основных механизмов швейных машин.  | 4 |  |  |  | 4 | устный опрос  |
| Тема 3. Основные технологические процессы, выполняемые машинами подготовительно-раскройного цеха. Мерильно-браковочное оборудование, раскройное оборудование, настилочное оборудование Неполадки в работе швейного оборудования. Технологические и наладочные регулировки машин. Принципы выполнения регулировок. | 4 |  |  |  | 4 | устный опрос  |
| Тема 4. Промышленные швейные машины неавтоматизированного действия. Швейные машины челночного переплетения нитей. Механизмы иглы, челнока, нитеподатчика, рейки. | 4 |  |  |  | 4 | устный опрос  |
| Тема 5. Швейные машины цепного переплетения нитей. Назначение, устройство основных механизмов – иглы, петлителей, ширителей, рейки. | 4 |  |  |  | 4 | устный опрос  |
| Тема 6. Автоматизированные швейные машины с ТОУ. Петельные, закрепочные, пуговичные полуавтоматы. Назначение, устройство основных механизмов – автоастонов, перемещение объекта обработки. | 4 |  |  |  | 4 | устный опрос  |
| Лабораторная работа № 1. Условные обозначения деталей швейных машин в кинематических схемах.  |  |  | 2 |  | 2 | письменный отчет с условными обозначениями деталей на плоских и пространственных кинематических схемах |
| Лабораторная работа № 2 Составление кинематических схем макетов механизмов швейных машин |  |  | 2 |  | 2 | письменный отчет со схемами механизмов  |
| Лабораторная работа № 3 Выполнение регулировок на челночной машине общего назначения. |  |  | 2 |  | 2 | письменный отчет с регулировками на кинематических схемах |
| Лабораторные работы № 4 - 8 Назначение, технические характеристики, схемы механизмов и регулировки машин 1022-м кл., 26 кл., 28 кл, 81 кл., 51 кл. |  |  | 4 |  | 3 | письменный отчет с кинематическими схемами швейных машин, техническими характеристиками и регулировками  |
| Лабораторная работа № 9 - 11 Назначение, технические характеристики, схемы механизмов и регулировки машин 220 кл., 27 кл.,25клОпределение основных показателей искусственных и синтетических кож. |  |  | 2 |  | 3 | письменный отчет с кинематическими схемами швейных машин, техническими характеристиками и регулировками |
|  | **Экзамен** | х | х | х | х | х |  |
| **ИТОГО за пятыйсеместр** | **24** | **0** | **12** | **0** | **32** |  |
|  | **ИТОГО за весь период** | **34** | **0** | **51** |  | **32** |  |

## 3.3. Краткое содержание учебной *дисциплины «Технические средства в производствах легкой промышленности »*

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **№ пп** | **Наименование раздела и темы дисциплины** | **Содержание раздела (темы)** |
| Тема 1. | Особенности технологических процессов и оборудования швейного производства. . Рабочие органы и исполнительные механизмы машины. Кинематическая схема машины. Материалы, применяемые при изготовлении типовых машин. Трение и износ деталей машин. Передача движения в машинах. Нагрузки в швейных машинах. Мощность, потребляемая машиной. Безопасность, эргономичность и автоматизация типовых машин. | Большой ассортимент выпускаемых изделий (по видам изделий – костюм, рубашки, белье, пальто, в каждом виде изделий различия по фасонам, ростам, размерам, полнотам). Малая жесткость обрабатываемых материалов (ткань, кожа), в отличие от машиностроения, где объекты обработки металлы и другие жесткие композиты. Большое количество типов машин, что обусловлено многообразием технологических процессов, материалов, ассортимента |
| Тема 2. | Общие сведения о классификации швейного и обувного оборудования и процессах, осуществляемых на нем. Основные механизмы швейных машин. Циклограммы работы основных механизмов швейных машин | Механизмы игл, челноков (петлителей-ширителей), нитеподатчиков, перемещение объекта обработки. При изучении конструкции и работы машины необходимо иметь четкое представление о перемещениях и взаимодействиях всех механизмов. Такое представление дает циклограмма работы машины, которая изображается ввиде совмещенных графиков работы отдельных рабочих инструментов за период одного кинематического цикла машины |
| Тема 3. | Основные технологические процессы, выполняемые машинами подготовительно-раскройного цеха. Мерильно-браковочное оборудование, раскройное оборудование, настилочное оборудование. Неполадки в работе швейного оборудования. Технологические и наладочные регулировки машин. Принципы выполнения регулировок. | Наладочные регулировки осуществляются механиком с помощью инструмента при ремонте или техобслуживании машины, когда она не обеспечивает требуемого качества выполнения швейной операции. (Пропуски стежков – игла по высоте, синфазность работы иглы и челнока, осевой зазор между носиком челнока и иглой и т.д.).Технологические регулировки - регулировки, которые изменяют внешний вид выполняемой операции (длина стежка, ширина зигзага, длина петли, размер закрепки, степень посадки материала и т.д.). Они выполняются, как правило, оператором без использования инструмента. Различают 4 вида регулировок: 1- величины перемещения исполнительных элементов машины (длина стежка), 2 – положения рабочих инструментов или деталей (игла по высоте), 3 – своевременность (синфазность) перемещения рабочих органов машины относительно друг друга (см. циклограммы), 4 – силы давления, прижатия, торможения (натяжение верхней или нижней нитей, давление прижимной лапки на материал и т.д.).  |
| Тема 4. |  Промышленные швейные машины неавтоматизированного действия. Швейные машины челночного переплетения нитей. Механизмы иглы, челнока, нитеподатчика, рейки. | Основными механизмами швейных машин, образующими челночное переплетения ниток, являются механизмы, сообщающие движения рабочим органам: игле, челноку , нитеподатчику, транспорти­рующему органу. Механизм иглы служит для обеспечения прокола материала иглой, проведения сквозь него игольной нитки и подведения ее петли к носику челнока. В зависимости от конструкции и назначения машины меха­низмы иглы могут быть различной структуры и конструктивного исполнения. Челнок выполняет следующие функции: захватывает носи­ком петлю-напуск игольной нитки, расширяет ее и проводит в эту петлю шпульку с намотанной (челночной) ниткой, пере­плетая игольную и челночную нитки. По принципу взаимодействия с игольной ниткой челноки можно подразделить на две группы:- челнок с запасом челночной нитки целиком проходит в петлю игольной нитки;- челнок захватывает носиком петлю игольной нитки и обводит ее вокруг шпуледержателя и находящейся в нем шпульки с чел­ночной ниткой. В зависимости от назначения и конструкции швейной маши­ны механизмы подачи нитки могут иметь различную структуру и конструктивное решение: кулачковый; кривошипный (шатунный, кулисный); ротационный. Механизмы реек делят на две группы: для линейного перемещения (обычно в ма­шинах общего назначения) и для сложного перемещения в плос­кости (для автоматизированных машин).  |
| Тема 5. | Швейные машины цепного переплетения нитей. Назначение, устройство основных механизмов – иглы, петлителей, ширителей, рейки. | Рабочие органы машины, участвующие в об­разовании цепных стежков (игла, петлитель, рейка, нитеподатчик), должны выполнить следующие согласованные действия: проколоть материал и провести петлю верхней нитки сквозь ма­териал в предыдущую петлю; захватить петлю около ушка иглы, расширить и подвести ее в расширенном состоянии к положению следующего укола иглы; переместить материал для следующего стежка; затянуть стежок. Механизм петлителя в машинах цепного стежка выполняет функции аналогичные функциям механизма челнока в челночных машинах, — совместно с иглой образовывать переплетение одной или нескольких ниток для образования стежков необходимой структуры. Цепной стежок образуется за счет того, что каждая предыдущая петля одной нитки проводится в предыдущую петлю той же или другой нитки. По числу ниток в цепной строчке они могут быть: одно-, двух- и многониточными. Число структур цепных переплетений значительно превышает количе­ство челночных структур. |
| Тема 6. | Автоматизированные швейные машины с ТОУ. Петельные, закрепочные, пуговичные полуавтоматы. Назначение, устройство основных механизмов – автоастонов, перемещение объекта обработки. | Для выполнения краевых операций в обувном и швейном производстве применяются транспортно-ориентирующие устройства (ТОУ), состоящие из трех основных частей: транспортирующего, направляющего и корректирующего устройств.Транспортирующее устройство перемещает заготовку в направлении прокладываемой строчки Корректирующее устройство осуществляет разворот края объекта обработки и определяет технологические возможности и работоспособность транспортно-ориентирующего устройства.Направляющее устройство ограничивает поворот объекта обработки при контакте с краем заготовки для обеспечения эквидистнантности выполняемой строчки. Устройство автоматизированного останова в пуговичных и закрепочных полуавтоматах обеспечивает останов машины за 21 или 42 оборота главного вала. |

## 3.4. Организация самостоятельной работы обучающихся

Самостоятельная работа студента – обязательная часть образовательного процесса, направленная на развитие готовности к профессиональному и личностному самообразованию, на проектирование дальнейшего образовательного маршрута и профессиональной карьеры.

Самостоятельная работа обучающихся по дисциплине организована как совокупность аудиторных и внеаудиторных занятий и работ, обеспечивающих успешное освоение дисциплины.

Аудиторная самостоятельная работа обучающихся по дисциплине выполняется на учебных занятиях под руководством преподавателя и по его заданию*.* Аудиторная самостоятельная работа обучающихся входит в общий объем времени, отведенного учебным планом на аудиторную работу, и регламентируется расписанием учебных занятий.

Внеаудиторная самостоятельная работа обучающихся – планируемая учебная, научно-исследовательская, практическая работа обучающихся, выполняемая во внеаудиторное время по заданию и при методическом руководстве преподавателя, но без его непосредственного участия, расписанием учебных занятий не регламентируется.

Внеаудиторная самостоятельная работа обучающихся включает в себя:

- подготовку к лекциям, лабораторным работам, зачетам, экзаменам;

- изучение учебных пособий;

- изучение разделов/тем, не выносимых на лекции и лабораторные работы;

- проведение исследовательских работ;

- изучение теоретического и практического материала по рекомендованным источникам;

- подготовка к выполнению лабораторных работ и отчетов по ним;

- выполнение домашних заданий;

- подготовка к контрольной работе;

- выполнение индивидуальных заданий;

- подготовка к промежуточной аттестации в течение семестра;

- создание наглядных пособий, презентаций по изучаемым темам и др.

Самостоятельная работа обучающихся с участием преподавателя в форме иной контактной работы предусматривает групповую и (или) индивидуальную работу с обучающимися и включает в себя:

- проведение индивидуальных и групповых консультаций по отдельным темам/разделам дисциплины;

- проведение консультаций перед экзаменом по необходимости.

Перечень разделов/тем/, полностью или частично отнесенных на самостоятельное изучение с последующим контролем:

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **№ пп** | **Наименование раздела/темы*,* выносимые на самостоятельное изучение** | **Задания для самостоятельной работы** | **Виды и формы контрольных мероприятий****(учитываются при проведении текущего контроля)** | **Трудоемкость, час** |
| ***Пятый* семестр** |
| Темы 1-6. | Изучение конструкций различных классов швейных машин по плоским и пространственным схемам с разбором наладочных и технологических регулировок | Проработка лекционного материала, подготовка к лабораторным работам 1-11. ( Назначение машин, технические характеристики, особенности взаимодействия рабочих инструментов ). | устное собеседование по результатам выполненной работы | **36** |
| Подготовка к зачету | Подготовка к контрольной работе. | Работа с материалами, полученными в результате изучения дисциплины | устное собеседование по результатам выполненной работы |
| **Всего часов в пятом семестре** | **36** |
| **Общий объем самостоятельной работы обучающихся** | **36** |

# 4. РЕЗУЛЬТАТЫ ОБУЧЕНИЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ СРЕДСТВА В ПРОИЗВОДСТВАХ ЛЕГКОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ,КРИТЕРИИ ОЦЕНКИ УРОВНЯ СФОРМИРОВАННОСТИ КОМПЕТЕНЦИЙ, СИСТЕМА И ШКАЛА ОЦЕНИВАНИЯ

## 4.1. Соотнесение планируемых результатов обучения с уровнями сформированности компетенции(й).

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Уровни сформированности компетенции(-й)** | **Итоговое количество баллов****в 100-балльной системе****по результатам текущей и промежуточной аттестации** | **Оценка в пятибалльной системе****по результатам текущей и промежуточной аттестации** | **Показатели уровня сформированности**  |
| **универсальной(-ых)** **компетенции(-й)** | **общепрофессиональной(-ых) компетенций** | **профессиональной(-ых)****компетенции(-й)** |
| **-** | **-** | ПК-1, ПК-2ИД-ПК-1.2ИД-ПК-2.1ИД-ПК-2.2 |
| высокий | - | зачтено (отлично)/зачтено | **-** | **-** | Обучающийся:- исчерпывающе и логически излагает учебный материал, умеет связывать теорию с практикой, справляется с решением задач профессиональной направленности, правильно обосновывает принятые решения;- свободно ориентируется в учебной и профессиональной литературе;- дает развернутые, исчерпывающие, профессионально грамотные ответы на вопросы, в том числе, дополнительные. |
| повышенный | - | зачтено (хорошо)/зачтено | **-** | **-** | Обучающийся:- достаточно подробно, грамотно излагает изученный материал, приводит и раскрывает в тезисной форме основные понятия;- допускает единичные негрубые ошибки;- достаточно хорошо ориентируется в учебной и профессиональной литературе;- ответ отражает знание теоретического и практического материала, не допуская существенных неточностей. |
| базовый | - | зачтено (удовлетворительно)/зачтено | **-** | **-** | Обучающийся:- демонстрирует теоретические знания основного учебного материала дисциплины в объеме, необходимом для дальнейшего освоения ОПОП;- демонстрирует фрагментарные знания основной учебной литературы по дисциплине;- ответ отражает знания на базовом уровне теоретического и практического материала в объеме, необходимом для дальнейшей учебы и предстоящей работы по профилю обучения. |

# 5. ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА ДЛЯ ТЕКУЩЕГО КОНТРОЛЯ УСПЕВАЕМОСТИ И ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ, ВКЛЮЧАЯ САМОСТОЯТЕЛЬНУЮ РАБОТУ ОБУЧАЮЩИХСЯ

* + - 1. 5.1. При проведении контроля самостоятельной работы обучающихся, текущего контроля и промежуточной аттестации по *учебной дисциплине «Основы машиноведения швейного производства»* проверяется уровень сформированности у обучающихся компетенций и запланированных результатов обучения по *дисциплине «Технические средства в производствах легкой промышленности»,* указанных в разделе 2 настоящей программы.

| **№ пп** | **Формы текущего контроля** | * + - 1. **Примеры типовых заданий**
 |
| --- | --- | --- |
| 1. | Контрольная работа  | Российский государственный университет им. А.Н. КосыгинаКафедра «Технологические машины и мехатронные системы» Контрольная работа по дисциплине «Основы машиноведения швейного производства» **Билет № 1**1. Составить пространственную схему механизма иглы и нитеподатчика макета челночной швейной машины.

. 2. Составить плоскую схему механизма иглы и нитеподатчика макета челночной швейной машины  3. Показань на схеме и объяснить порядок выполнения регулировки иглы по высоте.**-----------------------------------------------------------------------------------------------------**Российский государственный университет им. А.Н. КосыгинаКафедра «Технологические машины и мехатронные системы » Контрольная работа по дисциплине «Основы машиноведения швейного производства » **Билет № 2**1. Составить пространственную схему механизма перемещения материала макета челночной швейной машины..

 2. Составить плоскую схему механизма перемещения материала макета челночной швейной машины 3. Показань на схеме и объяснить порядок выполнения регулировок установки рейки в прорези игольной пластины.---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------Российский государственный университет им. А.Н. КосыгинаКафедра «Технологические машины и мехатронные системы » Контрольная работа по дисциплине «Основы машиноведения швейного производства» **Билет № 3**1. Составить пространственную схему механизма отклонения иглы макета швейной машины зиг-загообразной строчки. 2. Составить пространственную схему механизма автоматического останова макета швейного полуавтомата 220 кл. 3. Показань на схеме и объяснить порядок выполнения регулирови ширины зиг-зага.Российский государственный университет им. А.Н. КосыгинаКафедра «Технологические машины и мехатронные системы » Контрольная работа по дисциплине «Основы машиноведения швейного производства» **Билет № 4**1. Составить пространственную схему механизма перемещения зажима материала макета швейного полуавтомата 220 кл.2. Составить пространственную схему механизма петлителя макета цепной швейной машины 51 кл.3. Показань на схеме и объяснить порядок выполнения регулировки положення зажима материала относительно иглы.  Российский государственный университет им. А.Н. КосыгинаКафедра «Технологические машины и мехатронные системы» Контрольная работа по дисциплине «Основы машиноведения швейного производства» **Билет № 5**1. Составить пространственную схему механизма выдавливателя макета цепной швейной машины 85 кл.2. Составить плоскую схему механизма петлителя петлителя макета цепной швейной машины 51 кл.3. Показань на схеме и объяснить порядок выполнения регулировки интервального устройства механизма выдавливателя.  |
| 2. | Итоговая контрольная работа | Российский государственный университет им. А.Н. КосыгинаКафедра «Технологические машины и мехатронные системы» Контрольная работа по дисциплине «Основы машиноведения швейного производства» **Билет № 1**1. Объяснить способ образования челночного переплетения и варианты реализации этого способа.2. Начертить циклограммы работы механизма иглы и челнока и объяснить причину вращения челнока в 2 раза быстрее главного вала швейной машины.3. На кинематической схеме швейной машины 1022-м указать регулировки механизма иглы и челнока и объяснить принцип их выполнпния.----------------------------------------------------------------------------------------------------Российский государственный университет им. А.Н. КосыгинаКафедра «Технологические машины и мехатронные системы» Контрольная работа по дисциплине «Основы машиноведения швейного производства» **Билет № 2**1. Объяснить процесс взаимодействия механизма иглы и челнока в зиг-заг машинах с маятниковым механизмом отклонения иглы. Способы улучшения взаимодействия этих механизмов при увеличении ширины зиг-зага.2. Начертить циклограмму механизма перемещения материала и объяснить их построение.3.На кинематической схеме швейной машины 26 кл. показать регулировку ширины зиг-зага и объяснить принцип ее выполнения.---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------Российский государственный университет им. А.Н. КосыгинаКафедра «Технологические машины и мехатронные системы»Контрольная работа по дисциплине «Основы машиноведения швейного производства» **Билет № 3**1. Объяснить процесс взаимодействия механизма иглы и челнока в зиг-заг машинах с рамочным механизмом отклонения иглы. Способы улучшения взаимодействия этих механизмов при увеличении ширины зиг-зага.2. Начертить фактическую и необходимую диаграммы подаваемой нитки и объяснить характерные точки на этих диаграммах.3. На кинематической схеме швейной машины 26 кл. показать регулировку ширины зиг-зага и объяснить принцип ее выполнения. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_Российский государственный университет им. А.Н. КосыгинаКафедра «Технологические машины и мехатронные системы» Контрольная работа по дисциплине «Основы машиноведения швейного производства» **Билет № 4**1. Объяснить процесс образования однониточного тамбурного стежка и привести примеры его использования при пошиве одежды.2. Начертить пространственную кинематическую схему механизма иглы швейной машины 28 кл. и объяснить процесс выполнения регулировки натяжения нитки. 3. На кинематической схеме швейной машины 28 кл. показать все регулировки и объяснить принцип их выполнения.-------------------------------------------------------------------------------------------------------Российский государственный университет им. А.Н. КосыгинаКафедра «Технологические машины и мехатронные системы» Контрольная работа по дисциплине «Основы машиноведения швейного производства» **Билет № 5**1. Классификация цепных стежков и примеры их использования при пошиве различных швейных изделий.2. Регулировки механизмов иглы и ширителя швейной машины 85 кл. и принцип их выполнения.3. На кинематической схеме швейной машины 85 кл. показать регулировки механизма выдавливателя и объяснить принцип работы интервального механизма.Российский государственный университет им. А.Н. КосыгинаКафедра «Технологические машины и мехатронные системы» Контрольная работа по дисциплине «Основы машиноведения швейного производства» **Билет № 6**1. Каковы особенности конструкции машин, входящих в состав подготовительно-раскройного цеха?2. Современные тенденции развития швейного и обувного оборудования?Российский государственный университет им. А.Н. КосыгинаКафедра «Технологические машины и мехатронные системы» Контрольная работа по дисциплине «Основы машиноведения швейного производства» **Билет № 7**1.Сравнительный анализ основных технико-экономических показателей швейных машин различного назначения?2. Особенности конструкции швейных машин?Российский государственный университет им. А.Н. КосыгинаКафедра «Технологические машины и мехатронные системы» Контрольная работа по дисциплине «Основы машиноведения швейного производства» **Билет № 8**1.Современные тенденции развития оборудования для раскроя?2. Особенности конструкции обувных машин? |

## 5.2. Критерии, шкалы оценивания текущего контроля успеваемости:

| **Наименование оценочного средства (контрольно-оценочного мероприятия)** | **Критерии оценивания** | **Шкалы оценивания** |
| --- | --- | --- |
| **100-балльная система** | **Пятибалльная система** |
| Домашняя работа (оформление лабораторных работ) | Работа выполнена полностью. Нет ошибок в схемах машин и указаны все регулировки. Возможно наличие одной неточности в изображении деталей механизмов, не являющиеся следствием незнания или непонимания учебного материала. Обучающийся показал полный объем знаний, умений в освоении пройденных тем и применение их на практике. | - | 5 |
| Работа выполнена полностью, но имеются небольшие неточности на схемах механизмов машины и неуказанны 1-2 регулировки.  | - | 4 |
| На кинематических схемах не указаны регулировки механизмов и есть неточности в изображении соединений деталей. | - | 3 |
| Работа выполнена не полностью. Допущены грубые ошибки.  | - | 2 |
| Работа не выполнена. | - |

## 5.3. Промежуточная аттестация:

|  |  |
| --- | --- |
| **Форма промежуточной аттестации** | **Типовые контрольные задания и иные материалы****для проведения промежуточной аттестации:** |
| Зачет | **Вопрос 1** Особенности технологических процессов швейного производства. **Вопрос 2** Назначение и принципы регулировок механизмов иглы, перемещения материала и узла лапок машин потайного стежка.**Вопрос 3** Особенности оборудования швейного производства **Вопрос 4** Назначение и принципы регулировок механизмов ширителя и выдавливателя швейных машин потайного стежка.**Вопрос 5** Классификация машин швейного производства по технологическому признаку. **Вопрос 6** Устройство и принципы работы механизмов ширителя, перемещения материала узлов прямого-обратного хода машин потайного стежка.**Вопрос 7** Классификация машин швейного производства по степени автоматизации. **Вопрос 8** Устройство и принципы работы механизмов иглы и выдавливателя швейных машин потайного стежка.**Вопрос 9** Циклограмма работы механизмов иглы и челнока швейной машины общего назначения. **Вопрос 10** Назначение и принципы регулировок механизма выдавливателя, узлов мостика и прижимных лапок, швейных машин потайного стежка.  |
|  |   |

## 5.4. Критерии, шкалы оценивания промежуточной аттестации учебной дисциплины:

| **Форма промежуточной аттестации** | **Критерии оценивания** | **Шкалы оценивания** |
| --- | --- | --- |
| **Наименование оценочного средства** | **100-балльная система** | **Пятибалльная система** |
| ЭКЗАМЕН: по билетам | Обучающийся:- демонстрирует знания отличающиеся глубиной и содержательностью, дает полный исчерпывающий ответ, как на основные вопросы билета, так и на дополнительные;- свободно владеет научными понятиями, ведет диалог и вступает в научную дискуссию;- способен к интеграции знаний по определенной теме, структурированию ответа, к анализу положений существующих теорий, научных школ, направлений по вопросу билета;- логично и доказательно раскрывает проблему, предложенную в билете;- свободно выполняет практические задания повышенной сложности, предусмотренные программой, демонстрирует системную работу с основной и дополнительной литературой.Ответ не содержит фактических ошибок и характеризуется глубиной, полнотой, уверенностью суждений, иллюстрируется примерами, в том числе из собственной практики. | - | 5 (отлично) |
| Обучающийся:- показывает достаточное знание учебного материала, но допускает несущественные фактические ошибки, которые способен исправить самостоятельно, благодаря наводящему вопросу;- недостаточно раскрыта проблема по одному из вопросов билета;- недостаточно логично построено изложение вопроса;- успешно выполняет предусмотренные в программе практические задания средней сложности, активно работает с основной литературой,- демонстрирует, в целом, системный подход к решению практических задач, к самостоятельному пополнению и обновлению знаний в ходе дальнейшей учебной работы и профессиональной деятельности. В ответе раскрыто, в основном, содержание билета, имеются неточности при ответе на дополнительные вопросы. | - | 4 (хорошо) |
| Обучающийся:- показывает знания фрагментарного характера, которые отличаются поверхностностью и малой содержательностью, допускает фактические грубые ошибки;- не может обосновать закономерности и принципы, объяснить факты, нарушена логика изложения, отсутствует осмысленность представляемого материала, представления о межпредметных связях слабые;- справляется с выполнением практических заданий, предусмотренных программой, знаком с основной литературой, рекомендованной программой, допускает погрешности и ошибки при теоретических ответах и в ходе практической работы.Содержание билета раскрыто слабо, имеются неточности при ответе на основные и дополнительные вопросы билета, ответ носит репродуктивный характер. Неуверенно, с большими затруднениями решает практические задачи или не справляется с ними самостоятельно. | - | 3 (удовлетворительно) |
| Обучающийся, обнаруживает существенные пробелы в знаниях основного учебного материала, допускает принципиальные ошибки в выполнении предусмотренных программой практических заданий. На большую часть дополнительных вопросов по содержанию экзамена затрудняется дать ответ или не дает верных ответов. | - | 2 (неудовлетворительно) |

## 5.5. Система оценивания результатов текущего контроля и промежуточной аттестации.

Оценка по *дисциплине «Технические средства в производствах легкой промышленности»* выставляется обучающемуся с учётом результатов текущей и промежуточной аттестации.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Форма контроля** | **100-балльная система**  | **Пятибалльная система** |
| Текущий контроль:  |  |  |
|  - опрос | - | 2 – 5 или зачтено/не зачтено |
| - участие в дискуссии  | - | 2 – 5 или зачтено/не зачтено |
|  - контрольная работа (лабораторные работы 4-8) | - | 2 – 5 или зачтено/не зачтено |
|  - контрольная работа (лабораторные работы 9-11) | - | 2 – 5 или зачтено/не зачтено |
| Промежуточная аттестация  экзамен | - | отличнохорошоудовлетворительнонеудовлетворительно |
| **Итого за семестр** (дисциплину)экзамен  | - |

* + - 1. Полученный совокупный результат конвертируется в пятибалльную систему оценок в соответствии с таблицей:

|  |
| --- |
| **100-балльная система** |
| **экзамен** |
| 85 – 100 баллов | отлично(отлично) |
| 65 – 84 баллов | хорошо(хорошо) |
| 41 – 64 баллов | удовлетворительно(удовлетворительно) |
| 0 – 40 баллов | неудовлетворительно |

# 6. ОБРАЗОВАТЕЛЬНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

* + - 1. Реализация программы предусматривает использование в процессе обучения следующих образовательных технологий:

- традиционных лекций (устное систематическое и последовательное изложение материала по какой-либо проблеме, теме вопроса и т.п. Обучающийся воспринимает, осознает и конспектирует информацию. Конспект является продуктом мышления обучающегося. Целью традиционной лекции является подача обучающимся современных, целостных, взаимосвязанных знаний, уровень которых определяется целевой установкой к каждой конкретной проблеме или теме.);

- проблемных лекций (лекция начинается с вопросов или с постановки проблемы, которую в ходе изложения материала необходимо решить, скрытая в них проблема требует не однотипного решения. Целью проблемной лекции является усвоение студентами теоретических знаний, развитие теоретического мышления; формирование познавательного интереса к содержанию учебного предмета и профессиональной мотивации);

- лекций-бесед, групповых дискуссий (лекция-беседа или «диалог с аудиторией» предполагает непосредственный контакт преподавателя с обучающимся. В основе лекции-беседы лежит диалогическая деятельность, что представляет собой наиболее простую форму активного вовлечения студентов в учебный процесс. Диалог требует постоянного умственного напряжения, мыслительной активности);

- анализ ситуаций и имитационных моделей;

- поиск и обработка информации с использованием информационно-телекоммуникационной сети Интернет;

- дистанционные образовательные технологии;

- просмотр учебных фильмов с их последующим анализом;

- использование видеоматериалов и наглядных пособий;

- обучение в сотрудничестве (командная, групповая работа).

* + - 1.

# 7. ПРАКТИЧЕСКАЯ ПОДГОТОВКА

* + - 1. Практическая подготовка в рамках учебной *дисциплины «Основы машиноведения швейного производства»* реализуется при проведении лекций, лабораторных работ и иных аналогичных видов учебной деятельности, предусматривающих участие обучающихся в выполнении отдельных элементов работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью.
			2. Занятия лекционного типа предусматривают передачу учебной информации, необходимой для последующего выполнения лабораторных работ.

Лабораторные работы являются одним из основных звеньев изучения дисциплины. При выполнении лабораторных работ студент закрепляет и углубляет знания, полученные на лекциях и в ходе самостоятельной подготовки, приобретает навыки практической работы, обработки общей и специальной информации.

* + - 1. ОРГАНИЗАЦИЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА ДЛЯ ЛИЦ С ОГРАНИЧЕННЫМИ ВОЗМОЖНОСТЯМИ ЗДОРОВЬЯ
			2. При обучении лиц с ограниченными возможностями здоровья и инвалидовиспользуются подходы, способствующие созданию безбарьерной образовательной среды: технологии дифференциации и индивидуального обучения, применение соответствующих методик по работе с инвалидами, использование средств дистанционного общения, проведение дополнительных индивидуальных консультаций по изучаемым теоретическим вопросам и практическим занятиям, оказание помощи при подготовке к промежуточной аттестации.
			3. При необходимости рабочая программа дисциплины может быть адаптирована для обеспечения образовательного процесса лицам с ограниченными возможностями здоровья, в том числе для дистанционного обучения.
			4. Учебные и контрольно-измерительные материалы представляются в формах, доступных для изучения студентами с особыми образовательными потребностями с учетом нозологических групп инвалидов:
			5. Для подготовки к ответу на практическом занятии, студентам с ограниченными возможностями здоровья среднее время увеличивается по сравнению со средним временем подготовки обычного студента.
			6. Для студентов с инвалидностью или с ограниченными возможностями здоровья форма проведения текущей и промежуточной аттестации устанавливается с учетом индивидуальных психофизических особенностей (устно, письменно на бумаге, письменно на компьютере, в форме тестирования и т.п.).
			7. Промежуточная аттестация по дисциплине может проводиться в несколько этапов в форме рубежного контроля по завершению изучения отдельных тем дисциплины. При необходимости студенту предоставляется дополнительное время для подготовки ответа на зачете или экзамене.
			8. Для осуществления процедур текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации обучающихся создаются, при необходимости, фонды оценочных средств, адаптированные для лиц с ограниченными возможностями здоровья и позволяющие оценить достижение ими запланированных в основной образовательной программе результатов обучения и уровень сформированности всех компетенций, заявленных в образовательной программе.

# 8. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ МАТЕРИАЛОВЕДЕНИЕ ЛЕГКОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

* + - 1. Характеристика материально-технического обеспечения *дисциплины Технические средства в производствах легкой промышленности»* составляется в соответствии с требованиями ФГОС ВО.
			2. Материально-техническое обеспечение *дисциплины «Технические средства в производствах легкой промышленности»* при обучении с использованием традиционных технологий обучения.

| **Наименование учебных аудиторий, лабораторий, мастерских, библиотек, спортзалов, помещений для хранения и профилактического обслуживания учебного оборудования и т.п.** | **Оснащенность учебных аудиторий, лабораторий, мастерских, библиотек, спортивных залов, помещений для хранения и профилактического обслуживания учебного оборудования и т.п.** |
| --- | --- |
| ***119071, г. Москва, ул. Малая Калужская, д. 1*** |
| аудитории для проведения занятий лекционного типа | комплект учебной мебели, технические средства обучения, служащие для представления учебной информации большой аудитории: ноутбук, проектор, наборы учебно-наглядных и контрольных материалов, тематические иллюстрации, соответствующие рабочей программе дисциплины. |
| аудитории для проведения занятий семинарского типа, групповых и индивидуальных консультаций, текущего контроля и промежуточной аттестации | комплект учебной мебели, технические средства обучения, служащие для представления учебной информации большой аудитории: ноутбук, проектор |
| аудитории для проведения лабораторных занятий по практической подготовке, групповых и индивидуальных консультаций | комплект учебной мебели, технические средства обучения, служащие для представления учебной информации большой аудитории, специализированное оборудование и демонстрационный материал: макеты механизмов швейных машин ( макеты механизма иглы, нитнподатчика, челнока, петлителей, перемещение материала, автоматического останова), плакаты с кинематическими схемами челночных и цепных швейных машин , отечественные промышленные швейные машины следующих классов: 1022-М, 26, 74, 28, 2222, 85, 51, 51-А, 27, 220, 25, а также акалоги зарубежных производителей.  |
| **Помещения для самостоятельной работы обучающихся** | **Оснащенность помещений для самостоятельной работы обучающихся** |
| читальный зал библиотеки | * персональная компьютерная техника, подключенная к сети «Интернет»
 |

* + - 1. Материально-техническое обеспечение учебной *дисциплины «Технические средства в производствах легкой промышленности»* при обучении с использованием дистанционных образовательных технологий (по необходимости).

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Необходимое оборудование** | **Параметры** | **Технические требования** |
| Персональный компьютер/ ноутбук/планшет,камера,микрофон, динамики, доступ в сеть Интернет | Веб-браузер | Версия программного обеспечения не ниже: Chrome 72, Opera 59, Firefox 66, Edge 79, Яндекс.Браузер 19.3 |
| Операционная система | Версия программного обеспечения не ниже: Windows 7, macOS 10.12 «Sierra», Linux |
| Веб-камера | 640х480, 15 кадров/с |
| Микрофон | любой |
| Динамики (колонки или наушники) | любые |
| Сеть (интернет) | Постоянная скорость не менее 192 кБит/с |

Технологическое обеспечение реализации учебной *дисциплины «Основы машиноведения швейного производства»* осуществляется с использованием элементов электронной информационно-образовательной среды университета.

# 9. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ ТЕХНИЧЕСКИЕ СРЕДСТВА В ПРОИЗВОДСТВАХ ЛЕГКОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Автор(ы)** | **Наименование издания** | **Вид издания (учебник, УП, МП и др.)** | **Издательство** | **Год издания** | **Адрес сайта ЭБС или электронного ресурса** | **Количество экземпляров в библиотеке Университета** |
|
| **9.1. Основная литература, в том числе электронные издания** |  |  |
| 1. | Канатов А.В., Козлов А.С., Кулаков А.А., Макарова Н.А..  | Челночные швейные машины общего назначения | учебное пособие  | М.: РГУ им. А.Н. Косыгина | 2018 |  | 30 |
| 2. | Канатов А.В., Козлов А.С., Кулаков А.А., Макарова Н.А.. | Швейные машины цепного стежка  | учебное пособие  | М.: РГУ им. А.Н. Косыгина | 2019 |  | 30 |
| 3. | Канатов А.В., Козлов А.С., Кулаков А.А., Макарова Н.А.. | Регулировки механизмов швейных машин | учебное пособие | М.: РГУ им. А.Н. Косыгина  | 2020 |  | 30 |
| 4. | Сторожев В.В. | Машины и аппараты легкой промышленности | Учебник | М: Академия | 2010 | http://biblio.kosygin-rgu.ru/jirbis2/index.php?option=com\_irbis&view=irbis&Itemid=115 | 10 |
| 5. | Канатов А.В., Кулаков А.А., Сторожев В.В. | Аппаратное обеспечение участков раскроя материала в производствах легкой промышленности | учебное пособие | М.:МГУДТ, ISBN 978-5-87055-282-8 | 2015 | http://znanium.com/catalog/author/f0b4a08e-d910-11e4-9a4d-00237dd2fde4 | 25 |
| 6. |  В. В. Сторожев, А. В. Канатов,А. С. Козлов и др.  | Аппаратное обеспечение мехатронных систем и настилочно-раскройного оборудования | учебное пособие | М.:МГУДТ | 2014 | http://znanium.com/catalog/author/f0b4a08e-d910-11e4-9a4d-00237dd2fde4 | 25 |
| 7. | Сторожев В.В., Феоктистов Н.А. | Системотехника и мехатроника технологических машин и оборудования | учебное пособие | М.:Дашков и К, 2018. - 412 с.: ISBN 978-5-394-02468-9  | 2015 | http://znanium.com/catalog/author/3861a386-d93e-11e4-9a4d-00237dd2fde4 | 10 |
| **9.2. Дополнительная литература, в том числе электронные издания** |  |  |
| 2. | Петров П.М., Фомичев В.И. | Швейные машины общего и специального назначения | учебное пособие | М.: РИО МГУДТ | 2010 |  | 30 |
| 3. | Петров П.М., Фомичев В.И. | Швейные машины-полуавтоматы | учебное пособие | М.: РИО МГУДТ | 2010 |  | 30 |
| **9.3. Методические материалы (указания, рекомендации по освоению дисциплины авторов РГУ им. А.Н. Косыгина)** |
| 1. | Козлов А.С. Петров П.М., Сторожев В.В. | Стенд-тренажер «Швейная машина с микропроцессорным управлением», | учебное пособие | М.: РИО МГУДТ | 2011 |  | 30 |
| 2. | Козлов А.С., Фомичев В.И. | Технологические процессы и оборудование влажно-тепловой обработки (ВТО) | учебное пособие | М.: РИО МГУДТ | 2016 |  | 30 |

# 10. ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ УЧЕБНОГО ПРОЦЕССА

## 10.1 Ресурсы электронной библиотеки, информационно-справочные системы и профессиональные базы данных:

*Информация об используемых ресурсах составляется в соответствии с Приложением 3 к ОПОП ВО.*

|  |  |
| --- | --- |
| **№ пп** | **Электронные учебные издания, электронные образовательные ресурсы** |
|  | <http://www.e.lanbook.com/> - ООО «Издательство Лань» |
|  | <http://znanium.com/>- научно-издательский центр «Инфра-М» |
|  | <https://urait.ru/> - ООО «Электронное издательство ЮРАЙТ» |
|  | [https://www.elibrary.ru/](https://www.elibrary.ru/%C2%A0)- информационно-аналитическая система SCIENCE INDEX (включенного в научный информационный ресурс eLIBRARY.RU) |
|  | **Профессиональные базы данных, информационные справочные системы** |
|  | <http://www.e.lanbook.com/> - ЭБС «Лань» |
|  | <http://www.znanium.com//> - ЭБС «Знаниум» |
|  | <https://urait.ru/> - ЭБС «ЮРАЙТ» |
|  | <http://www.elibrary.ru/>  |
|  |  |
|  |  |

## 10.2. Перечень программного обеспечения

* + - 1. *Перечень используемого программного обеспечения с реквизитами подтверждающих документов составляется в соответствии с Приложением № 2 к ОПОП ВО.*

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **№п/п** | **Программное обеспечение** | **Реквизиты подтверждающего документа/ Свободно распространяемое** |
|  | Windows 10 Pro, MS Office 2019    | контракт № 18-ЭА-44-19 от 20.05.2019 |
|  | Windows 10 Pro, MS Office 2019 | контракт 85-ЭА-44-20 от 28.12.2020 |
|  | Microsoft Windows 11 Pro | контракт № 60-ЭА-44-21 от 10.12.2021 |
|  | Office Pro Plus 2021 Russian OLV NL Acad AP LTSC | контракт № 60-ЭА-44-21 от 10.12.2021 |
|  |  |  |
|  |  |  |

# ЛИСТ УЧЕТА ОБНОВЛЕНИЙ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ *Основы машиноведения швейного производства*

В рабочую программу учебной дисциплины «*Основы машиноведения швейного производства* » внесены изменения/обновления и утверждены на заседании кафедры:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **№ пп** | **год обновления РПД** | **характер изменений/обновлений** **с указанием раздела** | **номер протокола и дата заседания** **кафедры** |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |

1. [↑](#footnote-ref-1)
2. [↑](#footnote-ref-2)