

Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:
ФИО: Белгородский Валерий Савельевич
Должность: Ректор
Дата подписания: 19.09.2023 10:55:57
Уникальный программный ключ:
8df276ee93e17c18e7bee9e7cad2d0ed9abb82479

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 ОСНОВЫ МАШИНОВЕДЕНИЯ ШВЕЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА

Уровень образования	бакалавриат
Направление подготовки	29.03.05 Конструирование изделий легкой промышленности
Направленность (профиль)	Конструирование и цифровое моделирование одежды
Срок освоения образовательной программы по очной форме обучения	4 года
Форма обучения	очная

Рабочая программа учебной дисциплины «Основы машиноведения швейного производства» основной профессиональной образовательной программы высшего образования, рассмотрена и одобрена на заседании кафедры, протокол № 10 от 19.05.2023 г.

Разработчик(и) рабочей программы учебной дисциплины «Основы машиноведения швейного производства» :

Заведующий кафедрой: А.С. Козлов

Заведующий кафедрой: А.С. Козлов

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Учебная дисциплина «*Основы машиноведения швейного производства*» изучается в пятом семестре.

Курсовая работа/Курсовой проект – не предусмотрены.

1.1. Форма промежуточной аттестации:

- пятый семестр – экзамен.

1.2. Место учебной дисциплины/учебного модуля в структуре ОПОП

Учебная дисциплина «*Основы машиноведения швейного производства*» относится к части, формируемой участниками образовательных отношений.

Основой для освоения дисциплины «*Основы машиноведения швейного производства*» являются результаты обучения по предшествующим дисциплинам:

- «Инженерная графика»,
- «Математика»,
- «Физика»,
- «Теоретическая механика»,
- «Сопrotивление материалов»,
- «Теория механизмов и машин»,
- «Детали машин».

Результаты обучения по учебной дисциплине «*Основы машиноведения швейного производства*», используются при изучении следующих дисциплин и прохождения практик:

- Технологические процессы изготовления одежды;
- Конструкторско-технологическая подготовка швейного производства;
- Проектирование швейных изделий в САПР;
- Конструктивное моделирование одежды;
- Производственная практика. Технологическая (конструкторско-технологическая) практика;
- Производственная практика. Научно-исследовательская работа;
- Производственная практика. Преддипломная практика.

2. ЦЕЛИ И ПЛАНИРУЕМЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ОБУЧЕНИЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ ОСНОВЫ МАШИНОВЕДЕНИЯ ШВЕЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА

Целями освоения дисциплины «*Основы машиноведения швейного производства*» являются:

- изучение устройства и назначения технологического оборудования швейного производства;
- изучение выполнения наладочных и технологических регулировок технологического оборудования швейного 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 «Основы машиноведения швейного производства» является овладение обучающимися знаниями, умениями, навыками и опытом деятельности, характеризующими процесс формирования компетенций и обеспечивающими достижение планируемых результатов освоения дисциплины «Основы машиноведения швейного производства».

2.1. Формируемые компетенции, индикаторы достижения компетенций, соотнесённые с планируемыми результатами обучения по дисциплине «Основы машиноведения швейного производства»

Код и наименование компетенции	Код и наименование индикатора достижения компетенции	Планируемые результаты обучения по дисциплине «Основы машиноведения швейного производства»
<p>ОПК-5 Способен использовать промышленные методы конструирования и автоматизированные системы проектирования при разработке изделий легкой промышленности</p>	<p>ИД-ОПК-5.1 Обоснованный выбор промышленных методов конструирования и автоматизированных систем проектирования при разработке конструкций изделий легкой промышленности различного назначения.</p>	<p>Способен перечислить классы отечественных швейных машин. Давать определение и основные особенности технологического оборудования отрасли. Демонстрировать навыки оценки технологических возможностей отечественных швейных машин. Описывать и сравнивать основные технические характеристики отечественных швейных машин. Сравнить технологические возможности отечественных швейных машин. Собирать материалы по новейшему технологическому оборудованию отрасли. Составлять схемы основных механизмов швейных машин.</p>
	<p>ИД-ОПК-5.2 Осуществление разработки конструкций изделий легкой промышленности для индивидуального и массового потребителя с использованием промышленных методов конструирования и автоматизированных систем проектирования.</p>	<p>Демонстрировать знания перечня технической литературы и классификатора патентов по швейному оборудованию. Уметь находить информацию по конкретному отечественному и зарубежному швейному оборудованию. Находить, использовать и анализировать информацию по отечественному и зарубежному швейному оборудованию. Составлять пространственные и плоские схемы основных и вспомогательных механизмов швейных машин. Акцентировать и объяснять возможности использования оборудования в технологическом процессе. Предлагать разные варианты использования новейшего технологического оборудования отрасли.</p>

<p>ОПК-6 Способен выбирать эффективные технические средства, оборудование и методы при изготовлении образцов изделий легкой промышленности</p>	<p>ИД-ОПК-6.1 Определение характеристик эффективности технических средств, оборудования и методов, применяемых при изготовлении образцов изделий легкой промышленности</p>	<p>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.</p>
	<p>ИД-ОПК-6.2 Выбор эффективных технических средств, оборудования и методов при изготовлении образцов изделий легкой промышленности</p>	<p>Уметь находить информацию по конкретному отечественному и зарубежному швейному оборудованию. Находить, использовать и анализировать информацию по отечественному и зарубежному швейному оборудованию. Использовать знания для обоснованного выбора отечественного или импортного оборудования для изготовления конкретных изделий легкой промышленности.</p>
	<p>ИД-ОПК-6.3 Применение различных технических средств, оборудования и методов при изготовлении образцов изделий легкой промышленности и оценивание их эффективности</p>	<p>Применять полученную информацию о технических возможностях технологического оборудования для обоснованного выбора для конкретных изделий с учетом физико-механических свойств материалов, используемых для пошива данных изделий. Обосновывать эффективность и экономическую целесообразность выбора технических средства и оборудования при пошиве заданных изделий.</p>

3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ ОСНОВЫ МАШИНОВЕДЕНИЯ ШВЕЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА

Общая трудоёмкость учебной дисциплины «Основы машиноведения швейного производства» по учебному плану составляет:

по очной форме обучения –	4	з.е.	144	час.
по очно-заочной форме обучения –	4	з.е.	144	час.
по заочной форме обучения –	4	з.е.	144	час.

3.1. Структура учебной дисциплины «Основы машиноведения швейного производства» 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
5 семестр	экзамен	144	34		51			32	27
Всего:		144	34		51			32	27

3.2. Структура учебной дисциплины «Основы машиноведения швейного производства» 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 , час	Практическая подготовка ² , час		
Пятый семестр							
<i>ОПК-5:</i>							
<i>ИД-ОПК-5.1</i> <i>ИД-ОПК-5.2</i>	Тема 1. Особенности технологических процессов и оборудования швейного производства .	2				x	устный опрос
<i>ОПК-6:</i> <i>ИД-ОПК-6.1</i> <i>ИД-ОПК-6.2</i> <i>ИД-ОПК-6.3</i>	Тема 2. Основные механизмы швейных машин. Циклограммы работы основных механизмов швейных машин	2				x	устный опрос
	Тема 3. Неполадки в работе швейного оборудования. Технологические и наладочные регулировки машин. Принципы выполнения регулировок.	2				x	устный опрос
	Тема 4. Промышленные швейные машины неавтоматизированного действия. Швейные машины челночного переплетения нитей. Механизмы иглы, челнока, нитеподатчика, рейки.	16				x	устный опрос
	Тема 5. Швейные машины цепного переплетения нитей. Назначение, устройство основных механизмов – иглы, петлителей, ширителей, рейки.	8				x	устный опрос
	Тема 6. Автоматизированные швейные машины с ТОУ. Петельные, закрепочные, пуговичные полуавтоматы. Назначение, устройство основных механизмов – автоастронов, перемещение объекта обработки.	4				x	устный опрос
	Лабораторная работа № 1. Условные обозначения деталей			4		x	письменный отчет с условными

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 , час	Практическая подготовка ² , час		
	швейных машин в кинематических схемах.						обозначениями деталей на плоских и пространственных кинематических схемах
	Лабораторная работа № 2 Составление кинематических схем макетов механизмов швейных машин			4		х	письменный отчет со схемами механизмов
	Лабораторная работа № 3 Выполнение регулировок на челночной машине общего назначения.			4		х	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.			20		х	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., 25 кл Определение основных показателей искусственных и синтетических кож.			19		х	письменный отчет с кинематическими схемами швейных машин, техническими характеристиками и регулировками
	Экзамен	х	х	х	х	х	
	ИТОГО за пятый семестр	34	0	51	0	32	
	ИТОГО за весь период	34	0	51		32	

3.3. Краткое содержание учебной дисциплины «Основы машиноведения швейного производства»

№ пп	Наименование раздела и темы дисциплины	Содержание раздела (темы)
Тема 1.	. Особенности технологических процессов и оборудования швейного производства .	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.	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 в виде совмещенных графиков работы отдельных рабочих инструментов за период одного кинематического цикла машины
Тема 3.	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

		<p>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:</p> <ul style="list-style-type: none"> - челнок с запасом челночной нитки целиком проходит в петлю игольной нитки; - челнок захватывает носиком петлю игольной нитки, 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, петлители, ширителей, рейки.	<p>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.</p>
Тема 6.	Автоматизированные швейные машины с ТОУ. Петельные, закрепочные, пуговичные полуавтоматы. Назначение, устройство основных	<p>Для выполнения краевых операций в обувном и швейном производстве применяются транспортно-ориентирующие устройства (ТОУ), состоящие из трех основных частей: транспортирующего, направляющего и корректирующего устройств.</p>

	механизмов – автоостанов, перемещение объекта обработки.	<p>Транспортирующее устройство перемещает заготовку в направлении прокладываемой строчки</p> <p>Корректирующее устройство осуществляет разворот края объекта обработки и определяет технологические возможности и работоспособность транспортно-ориентирующего устройства.</p> <p>Направляющее устройство ограничивает поворот объекта обработки при контакте с краем заготовки для обеспечения эквидистантности выполняемой строчки.</p> <p>Устройство автоматизированного останова в пуговичных и закрепочных полуавтоматах обеспечивает останов машины за 21 или 42 оборота главного вала.</p>
--	--	---

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	32
Подготовка к экзамену	Подготовка к контрольной работе.	Работа с материалами, полученными в результате изучения дисциплины	устное собеседование по результатам выполненной работы	
Всего часов в пятом семестре				32
Общий объем самостоятельной работы обучающихся				32

4. РЕЗУЛЬТАТЫ ОБУЧЕНИЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ Основы машиноведения швейного производства, 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)
			-	-	ОПК-5: ИД-ОПК-5.1; ИД-ОПК-5.2 ОПК-6: ИД-ОПК-6.1; ИД-ОПК-6.2; ИД-ОПК-6.3
высокий	-	отлично/ 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	-	хорошо/ 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	-	удовлетворительно/ 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

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 «Основы машиноведения швейного производства», указанных в разделе 2 настоящей программы.

№ пп	Формы текущего контроля	Примеры типовых заданий
1.	Контрольная работа	<p>Российский государственный университет им. А.Н. Косыгина Кафедра «Технологические машины и мехатронные системы» Контрольная работа по дисциплине «Основы машиноведения швейного производства» Билет № 1</p> <ol style="list-style-type: none"> 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. Показать на схеме и объяснить порядок выполнения регулировки иглы по высоте.

№ пп	Формы текущего контроля	Примеры типовых заданий
		<p style="text-align: center;">-----</p> <p style="text-align: center;">Российский государственный университет им. А.Н. Косыгина Кафедра «Технологические машины и мехатронные системы» Контрольная работа по дисциплине «Основы машиноведения швейного производства» Билет № 2</p> <ol style="list-style-type: none"> 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. <p style="text-align: center;">-----</p> <p style="text-align: center;">Российский государственный университет им. А.Н. Косыгина Кафедра «Технологические машины и мехатронные системы» Контрольная работа по дисциплине «Основы машиноведения швейного производства» Билет № 3</p> <ol style="list-style-type: none"> 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. <p style="text-align: center;">Российский государственный университет им. А.Н. Косыгина Кафедра «Технологические машины и мехатронные системы» Контрольная работа по дисциплине «Основы машиноведения швейного производства» Билет № 4</p> <ol style="list-style-type: none"> 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.

№ пп	Формы текущего контроля	Примеры типовых заданий
		<p>3. Показань на схеме и объяснить порядок выполнения регулировки положения зажима материала относительно иглы.</p> <p style="text-align: center;">Российский государственный университет им. А.Н. Косыгина Кафедра «Технологические машины и мехатронные системы» Контрольная работа по дисциплине «Основы машиноведения швейного производства» Билет № 5</p> <p>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.</p>
2.	Итоговая контрольная работа	<p style="text-align: center;">Российский государственный университет им. А.Н. Косыгина Кафедра «Технологические машины и мехатронные системы» Контрольная работа по дисциплине «Основы машиноведения швейного производства» Билет № 1</p> <p>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.</p> <p style="text-align: center;">----- Российский государственный университет им. А.Н. Косыгина Кафедра «Технологические машины и мехатронные системы» Контрольная работа по дисциплине «Основы машиноведения швейного производства» Билет № 2</p> <p>1. Объяснить процесс взаимодействия механизма иглы и челнока в зиг-заг машинах с маятниковым</p>

№ пп	Формы текущего контроля	Примеры типовых заданий
		<p>механизмом отклонения иглы. Способы улучшения взаимодействия этих механизмов при увеличении ширины зиг-зага.</p> <p>2. Начертить циклограмму механизма перемещения материала и объяснить их построение.</p> <p>3. На кинематической схеме швейной машины 26 кл. показать регулировку ширины зиг-зага и объяснить принцип ее выполнения.</p> <p>-----</p> <p style="text-align: center;">Российский государственный университет им. А.Н. Косыгина Кафедра «Технологические машины и мехатронные системы» Контрольная работа по дисциплине «Основы машиноведения швейного производства» Билет № 3</p> <p>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.</p> <p>2. Начертить фактическую и необходимую диаграммы подаваемой нитки и объяснить характерные точки на этих диаграммах.</p> <p>3. На кинематической схеме швейной машины 26 кл. показать регулировку ширины зиг-зага и объяснить принцип ее выполнения.</p> <p>-----</p> <p style="text-align: center;">Российский государственный университет им. А.Н. Косыгина Кафедра «Технологические машины и мехатронные системы» Контрольная работа по дисциплине «Основы машиноведения швейного производства» Билет № 4</p> <p>1. Объяснить процесс образования однониточного тамбурного стежка и привести примеры его использования при пошиве одежды.</p> <p>2. Начертить пространственную кинематическую схему механизма иглы швейной машины 28 кл. и объяснить процесс выполнения регулировки натяжения нитки.</p> <p>3. На кинематической схеме швейной машины 28 кл. показать все регулировки и объяснить принцип их выполнения.</p> <p>-----</p>

№ пп	Формы текущего контроля	Примеры типовых заданий
		<p style="text-align: center;">Российский государственный университет им. А.Н. Косыгина Кафедра «Технологические машины и мехатронные системы» Контрольная работа по дисциплине «Основы машиноведения швейного производства» Билет № 5</p> <ol style="list-style-type: none"> 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.

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:
<p>Экзамен: по билетам</p>	<p style="text-align: center;">МИНОБРНАУКИ РОССИИ федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение высшего образования ФГБОУ ВО «РГУ им. А.Н. Косыгина» (Технологии. Дизайн. Искусство)</p> <p style="text-align: center;">Кафедра «Технологические машины и мехатронные системы»</p> <p style="text-align: center;">Направление (я) подготовки 29.03.05 «Конструирование изделий легкой промышленности»</p> <p style="text-align: center;">Профиль (и) (программа (ы)) - Конструирование и цифровое моделирование одежды</p> <p style="text-align: center;">Форма обучения - очная Курс 3</p> <p style="text-align: center;">Экзаменационный билет № 1</p> <p style="text-align: center;">по дисциплине «Основы машиноведения швейного производства»</p> <p>Вопрос 1 Особенности технологических процессов швейного производства .</p> <p>Вопрос 2 <u>Назначение и принципы регулировок механизмов иглы, перемещения материала и узла лапок машин потайного стежка.</u></p> <p style="text-align: right;">Заведующий кафедрой _____ Козлов А.С.</p> <p style="text-align: right;">Протокол заседания кафедры _____ дата</p>

МИНОБРНАУКИ РОССИИ
федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение высшего образования
ФГБОУ ВО «РГУ им. А.Н. Косыгина» (Технологии. Дизайн. Искусство)

Кафедра «Технологические машины и мехатронные системы»

Направление (я) подготовки 29.03.05 «Конструирование изделий легкой промышленности»
Профиль (и) (программа (ы)) - Конструирование и цифровое моделирование одежды
Форма обучения - очная Курс 3

Экзаменационный билет № 2

по дисциплине «Основы машиноведения швейного производства»

Вопрос 1 Особенности оборудования швейного производства

Вопрос 2 Назначение и принципы регулировок механизмов ширителя и выдавливателя швейных машин потайного стежка.

Заведующий кафедрой _____ Козлов А.С.

Протокол заседания кафедры _____ дата _____

МИНОБРНАУКИ РОССИИ
федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение высшего образования
ФГБОУ ВО «РГУ им. А.Н. Косыгина» (Технологии. Дизайн. Искусство)

Кафедра «Технологические машины и мехатронные системы»

Направление (я) подготовки 29.03.05 «Конструирование изделий легкой промышленности»

	<p>Профиль (и) (программа (ы)) - Конструирование и цифровое моделирование одежды</p> <p>Форма обучения - очная Курс 3</p> <p>Экзаменационный билет № 3</p> <p>по дисциплине «Основы машиноведения швейного производства»</p> <p>Вопрос 1 Классификация машин швейного производства по технологическому признаку.</p> <p>Вопрос 2 <u>Устройство и принципы работы механизмов ширителя, перемещения материала узлов прямого-обратного хода машин потайного стежка.</u></p> <p>Заведующий кафедрой _____ Козлов А.С.</p> <p>Протокол заседания кафедры _____ дата _____</p> <p>МИНОБРНАУКИ РОССИИ федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение высшего образования ФГБОУ ВО «РГУ им. А.Н. Косыгина» (Технологии. Дизайн. Искусство)</p> <p>Кафедра «Технологические машины и мехатронные системы»</p> <p>Направление (я) подготовки 29.03.05 «Конструирование изделий легкой промышленности» Профиль (и) (программа (ы)) - Конструирование и цифровое моделирование одежды Форма обучения - очная Курс 3</p>
--	---

Экзаменационный билет № 4

по дисциплине «Основы машиноведения швейного производства»

Вопрос 1 Классификация машин швейного производства по степени автоматизации.

Вопрос 2 Устройство и принципы работы механизмов иглы и выдавливателя швейных машин потайного стежка.

Заведующий кафедрой _____ Козлов А.С.

Протокол заседания кафедры _____ дата

МИНОБРНАУКИ РОССИИ

федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение высшего образования
ФГБОУ ВО «РГУ им. А.Н. Косыгина» (Технологии. Дизайн. Искусство)

Кафедра «Технологические машины и мехатронные системы»

Направление (я) подготовки 29.03.05 «Конструирование изделий легкой промышленности»

Профиль (и) (программа (ы)) - Конструирование и цифровое моделирование одежды

Форма обучения - очная

Курс 3

Экзаменационный билет № 5

по дисциплине «Основы машиноведения швейного производства»

Вопрос 1 Циклограмма работы механизмов иглы и челнока швейной машины общего назначения.

	<p align="center">Вопрос 2 <u>Назначение и принципы регулировок механизма выдавливателя, узлов мостика и прижимных лапок, швейных машин потайного стежка.</u></p> <p align="center">Заведующий кафедрой _____ Козлов А.С</p> <p align="center">Протокол заседания кафедры _____ дата _____</p>

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	<p>Обучающийся:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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 	-	5 (отлично)

Форма промежуточной аттестации	Критерии оценивания	Шкалы оценивания	
Наименование оценочного средства		100-балльная система	Пятибалльная система
	<p>основной и дополнительной литературой. Ответ не содержит фактических ошибок и характеризуется глубиной, полнотой, уверенностью суждений, иллюстрируется примерами, в том числе из собственной практики.</p>		
	<p>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.</p>	-	4 (хорошо)
	<p>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</p>	-	3 (удовлетворительно)

Форма промежуточной аттестации	Критерии оценивания	Шкалы оценивания	
Наименование оценочного средства		100-балльная система	Пятибалльная система
	репродуктивный характер. Неуверенно, с большими затруднениями решает практические задачи или не справляется с ними самостоятельно.		
	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 «Основы машиноведения швейного производства» 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	-	отлично хорошо
Итого за семестр (дисциплину) экзамен	-	удовлетворительно неудовлетворительно

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

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).

7. ПРАКТИЧЕСКАЯ ПОДГОТОВКА

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.

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.

ОРГАНИЗАЦИЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА ДЛЯ ЛИЦ С ОГРАНИЧЕННЫМИ ВОЗМОЖНОСТЯМИ ЗДОРОВЬЯ

При обучении лиц с ограниченными возможностями здоровья и инвалидов используются 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.

При необходимости рабочая программа дисциплины может быть адаптирована для обеспечения образовательного процесса лицам с ограниченными возможностями здоровья, в том числе для дистанционного обучения.

Учебные и контрольно-измерительные материалы представляются в формах, доступных для изучения студентами с особыми образовательными потребностями с учетом нозологических групп инвалидов:

Для подготовки к ответу на практическом занятии, студентам с ограниченными возможностями здоровья среднее время увеличивается по сравнению со средним временем подготовки обычного студента.

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.).

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.

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

Характеристика материально-технического обеспечения дисциплины «Основы машиноведения швейного производства» составляется в соответствии с требованиями ФГОС ВО.

Материально-техническое обеспечение дисциплины «Основы машиноведения швейного производства» 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, нитноподатчика, 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»

Материально-техническое обеспечение учебной дисциплины «Основы машиноведения швейного производства » 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	640x480, 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 *Основы машиноведения швейного производства*

№ 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.	Канатов А.В., Козлов А.С., Кулаков А.А., Макарова Н.А..		учебное пособие	М.: РГУ им. А.Н. Косыгина	2021		30
9.2. Дополнительная литература, в том числе электронные издания							
1.	Сторожев В.В.	Машины и аппараты легкой промышленности	учебник	Академия	2010		100
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	учебное пособие	М.: РИО МГУДТ	2011		30

		управлением»,					
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
1.	http://www.e.lanbook.com/ - ООО «Издательство Лань»
2.	http://znanium.com/ - научно-издательский центр «Инфра-М»
3.	https://urait.ru/ - ООО «Электронное издательство ЮРАЙТ»
4.	https://www.elibrary.ru/ - информационно-аналитическая система SCIENCE INDEX (включенного в научный информационный ресурс eLIBRARY.RU)
Профессиональные базы данных, информационные справочные системы	
1.	http://www.e.lanbook.com/ - ЭБС «Лань»
2.	http://www.znanium.com// - ЭБС «Знаниум»
3.	https://urait.ru/ - ЭБС «ЮРАЙТ»
4.	http://www.elibrary.ru/
5.	
6.	

10.2. Перечень программного обеспечения

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
1.	Windows 10 Pro, MS Office 2019	контракт № 18-ЭА-44-19 от 20.05.2019
2.	Windows 10 Pro, MS Office 2019	контракт 85-ЭА-44-20 от 28.12.2020
3.	Microsoft Windows 11 Pro	контракт № 60-ЭА-44-21 от 10.12.2021
4.	Office Pro Plus 2021 Russian OLV NL Acad AP LTSC	контракт № 60-ЭА-44-21 от 10.12.2021
5.		
6.		

**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