



## **1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ**

Учебная дисциплина «Конструкторско-технологическая подготовка швейного производства с элементами автоматизированного проектирования» изучается в 5 семестре.

Курсовая работа и курсовой проект не предусмотрены.

1.1. Форма промежуточной аттестации: экзамен.

1.2. Место учебной дисциплины в структуре ОПОП

Учебная дисциплина «Конструкторско-технологическая подготовка швейного производства с элементами автоматизированного проектирования» относится к обязательной части образовательной программы.

Основой для освоения дисциплины являются результаты обучения по предшествующим дисциплинам:

- конструирование одежды;
- информационные и коммуникационные технологии в профессиональной деятельности;
- основы поузловой обработки швейных изделий.

Результаты обучения по учебной дисциплине, используются при изучении следующих дисциплин:

- проектирование швейных изделий в системах автоматизированного производства;
- проектирование технологии швейных изделий в условиях инновационного производства;
- управление технологическими процессами в автоматизированных системах.

Результаты освоения учебной дисциплины в дальнейшем будут использованы при выполнении выпускной квалификационной работы.

## **2. ЦЕЛИ И ПЛАНИРУЕМЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ОБУЧЕНИЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ**

Целями изучения дисциплины «Конструкторско-технологическая подготовка швейного производства с элементами автоматизированного проектирования» являются:

- приобретение навыков проектирования швейного изделия, изготовления лекал, формирования проектной документации, нормирования расхода материалов на основе исходной информации по модели изделия;
- освоение основных методов выполнения работ по подготовке производства и на-правлений совершенствования, основанных на применении систем автоматизированного проектирования (САПР) швейных изделий и процессов их производства;
- формирование умения находить наиболее эффективное техническое решение разработки технологических процессов швейных изделий с учетом внешних ограничений;
- формирование навыков по планированию производства;
- приобретение навыков рассчитывать и анализировать основные технико-экономические показатели проектируемых прогрессивных технологий с использованием ЭВМ и современного программного обеспечения;
- формирование у обучающихся компетенций, установленных образовательной программой в соответствии с ФГОС ВО по данной дисциплине.

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

2.1. Формируемые компетенции, индикаторы достижения компетенций, соотнесённые с планируемыми результатами обучения по дисциплине:

| Код и наименование компетенции  | Код и наименование индикатора достижения компетенции  | Планируемые результаты обучения по дисциплине   |
|---|---|---|
| <p>ОПК-2<br/>Способен участвовать в проектировании технологических процессов с учетом экономических, экологических, социальных и других ограничений</p> | <p>ИД-ОПК-2.2<br/>Выбор оборудования для производства изделий легкой промышленности; оценка оптимальности решения по выбору оборудования для проектируемых технологических процессов с учетом экономических, экологических, социальных и других ограничений</p> | <ul style="list-style-type: none"> <li>– решает текущие вопросы по подготовке исходных данных для составления планов, заявок на материалы и оборудование и оформлению производственной документации;</li> <li>– дает оценку качеству выполнения подбора оборудования для изготовления изделий легкой промышленности;</li> <li>– оценивает выбранные технические решения и определяет возможность их дальнейшего применения в условиях сходных внешних и внутренних ограничений;</li> <li>– владеет навыками оценивать изменения, которые необходимо произвести для использования выбранного технического решения в условиях изменения внутренних и внешних ограничений.</li> <li>– сравнивает возможные варианты использования материалов и оборудования при изготовлении изделий легкой промышленности, оценивает затраты на их применение и пересматривает в случае необходимости окончательное решение по их составу и использованию.</li> </ul> |
| <p>ОПК-7<br/>Способен участвовать в реновации технологических процессов изготовления изделий легкой</p>   | <p>ИД-ОПК-7.1<br/>Анализ условий функционирования и параметров технологических процессов изготовления изделий легкой промышленности</p>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>– владеет навыками планирования мероприятий по поиску и выбору наиболее эффективного технического решения разработки технологических процессов швейных изделий с учетом внешних и внутренних ограничений;</li> <li>– разрабатывает новые или модифицирует известные алгоритмы расчета параметров технологического процесса изготовления изделий легкой промышленности с учетом изменения условий производства;</li> </ul>  |
|   | <p>ИД-ОПК-7.2<br/>Планирование параметров технологических процессов изготовления изделий легкой промышленности</p>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>– классифицирует существующие зарубежные и отечественные системы автоматизированного проектирования конструкций изделий легкой промышленности и процессы их изготовления по различным критериям;</li> </ul>  |
|   | <p>ИД-ОПК-7.3<br/>Использование методов сравнения и оценивания эффективности разработанных технологических процессов изготовления изделий легкой промышленности</p>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>– подсчитывает экономический эффект от применения запланированного оборудования при изготовлении изделий легкой промышленности.</li> </ul>   |

### 3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

Общая трудоёмкость учебной дисциплины по учебному плану составляет:

|           |   |      |     |      |
|-----------|---|------|-----|------|
| 5 семестр | 4 | з.е. | 128 | час. |
| Всего     | 4 | з.е. | 128 | час. |

#### 3.1. Структура учебной дисциплины для обучающихся по видам занятий

| 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                                |                           | 18                        |                              |  | 44                                       | 32                            |
| Всего:                        |                                | 144        | 34                                |                           | 18                        |                              |  | 44                                       | 32                            |

## 3.2. Структура учебной дисциплины для обучающихся по разделам и темам дисциплины: (очная форма обучения)

| Планируемые (контролируемые) результаты освоения: коды формируемых компетенций 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, час | Практическая подготовка, час |                             |  |
| <b>Пятый семестр</b>  |  |                     |                           |                          |                              |                             |  |
| ОПК-2:<br>ИД-ОПК-2.2,   | <b>Раздел I. Разработка исходной информации для проектирования швейного изделия</b>                                      | <b>4</b>            |                           | <b>2</b>                 |                              | <b>6</b>                    | Формы текущего контроля по разделу I:<br>– защита отчета по лабораторным работам,<br>– тест  |
|   | Тема 1.1<br>Разработка исходной информации для проектирования швейного изделия на основе эскиза модели                   | 4                   |                           |                          |                              |                             |  |
|   | Лабораторная работа № 1.1<br>Разработка исходной информации для проектирования швейного изделия                          |                     |                           | 2                        |                              | 6                           |  |
| ОПК-2:<br>ИД-ОПК-2.2,   | <b>Раздел II. Виды материалов, используемых при изготовлении одежды</b>  | <b>4</b>            |                           | <b>2</b>                 |                              | <b>8</b>                    | Формы текущего контроля по разделу II:<br>– защита отчета по лабораторным работам,<br>– тест   |
|   | Тема 2.1<br>Учет свойств основного материала при проектировании новой модели   | 4                   |                           |                          |                              | 2                           |  |
|   | Лабораторная работа № 2.1<br>Виды материалов, используемых при изготовлении одежды                                       |                     |                           | 1                        |                              | 2                           |  |
|   | Лабораторная работа № 2.2<br>Виды, назначение и способы изготовления лекал, используемых при изготовлении одежды         |                     |                           | 1                        |                              | 4                           |  |
| ОПК-2:<br>ИД-ОПК-2.2,<br>ОПК-7:<br>ИД-ОПК-7.1,<br>ИД-ОПК-7.2,<br>ИД-ОПК-7.3   | <b>Раздел III. Техническая документация, формируемая на этапе конструкторско-технологической подготовки производства</b> | <b>8</b>            |                           | <b>6</b>                 |                              | <b>8</b>                    | Формы текущего контроля по разделу III:<br>– защита отчета по лабораторным работам   |
|   | Тема 3.1<br>Требования к оформлению технической документации на конструкцию швейных изделий                              | 4                   |                           |                          |                              | 2                           |  |
|   | Лабораторная работа № 3.1<br>Построение основных, производных и вспомогательных  |                     |                           | 4                        |                              | 2                           |  |

| Планируемые (контролируемые) результаты освоения: коды формируемых компетенций 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, час | Практическая подготовка, час |                             |  |
|   | лекал женского жакета в САПР «Ассоль»   |                     |                           |                          |                              |                             |  |
|   | Тема 3.2<br>Техническая документация, формируемая на этапе технологической подготовки производства        | 4                   |                           |                          |                              | 2                           |  |
|   | Лабораторная работа № 3.2<br>Разработка документации на этапе технологической подготовки производства     |                     |                           | 2                        |                              | 2                           |  |
| ОПК-2:<br>ИД-ОПК-2.2,<br>ОПК-7:<br>ИД-ОПК-7.1,<br>ИД-ОПК-7.2,<br>ИД-ОПК-7.3   | <b>Раздел IV. Технологические расчеты на этапе конструкторско-технологической подготовки производства</b> | <b>4</b>            |                           | <b>2</b>                 |                              | <b>6</b>                    | Формы текущего контроля по разделу IV:<br>– защита отчета по лабораторным работам,<br>– тест   |
|   | Тема 4.1<br>Технологические расчеты на этапе конструкторско-технологической подготовки производства       | 4                   |                           |                          |                              | 2                           |  |
|   | Лабораторная работа № 4.1<br>Расчет раскладок лекал и настилов  |                     |                           | 2                        |                              | 4                           |  |
| ОПК-2:<br>ИД-ОПК-2.2,   | <b>Раздел V. Нормирование расхода материалов на изготовление швейного изделия</b>                         | <b>4</b>            |                           | <b>2</b>                 |                              | <b>4</b>                    | Формы текущего контроля по разделу V:<br>– защита отчета по лабораторным работам,<br>– тест  |
|   | Тема 5.1<br>Нормообразующие величины расхода материала  | 4                   |                           |                          |                              |                             |  |
|   | Лабораторная работа № 5.1<br>Нормирование расхода материалов на изготовление швейного изделия             |                     |                           | 2                        |                              | 4                           |  |
| ОПК-2:<br>ИД-ОПК-2.2,   | <b>Раздел VI. Планирование работы раскройного производства</b>  | <b>4</b>            |                           | <b>2</b>                 |                              | <b>2</b>                    | Формы текущего контроля по разделу VI:<br>– защита отчета по лабораторным работам  |
|   | Тема 6.1<br>Планирование работы раскройного производства  | 4                   |                           |                          |                              |                             |  |
|   | Лабораторная работа № 6.1<br>Формирование графика раскроя материалов                                      |                     |                           | 2                        |                              | 2                           |  |
| ОПК-2:  | <b>Раздел VII. Рациональное использование сырья</b>   | <b>4</b>            |                           | <b>2</b>                 |                              | <b>2</b>                    | Формы текущего контроля  |

| Планируемые (контролируемые) результаты освоения: коды формируемых компетенций 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, час | Практическая подготовка, час |                             |  |
| ИД-ОПК-2.2,   | Тема 7.1<br>Рациональное использование сырья                                    | 4                   |                           |                          |                              |                             | по разделу VII:<br>– защита отчета по лабораторным работам,<br>– тест  |
|   | Лабораторная работа № 7.1<br>Безостатковый расчета кусков ткани для раскроя     |                     |                           | 2                        |                              | 2                           |  |
| ОПК-7:<br>ИД-ОПК-7.1,<br>ИД-ОПК-7.2,<br>ИД-ОПК-7.3  | <b>Раздел VIII. Интеллектуальные системы, основанные на знаниях</b>             | <b>2</b>            |                           |                          |                              | <b>8</b>                    | Формы текущего контроля по разделу VIII:<br>– устное собеседование по результатам выполненной работы   |
|   | Тема 8.1<br>Автоматизация проектирования и прикладная информационная технология | 2                   |                           |                          |                              | 8                           |  |
|   | <b>Всего</b>  | <b>34</b>           |                           | <b>18</b>                |                              | <b>44</b>                   |  |
|   | <b>Экзамен</b>  |                     |                           |                          |                              | <b>32</b>                   | экзамен по билетам   |
|   | <b>ИТОГО за пятый семестр</b>   | <b>34</b>           |                           | <b>18</b>                |                              | <b>76</b>                   |  |
|   | <b>ИТОГО за весь период</b>   | <b>34</b>           |                           | <b>18</b>                |                              | <b>76</b>                   |  |

## 3.3. Краткое содержание учебной дисциплины

| № пп              | Наименование раздела и темы дисциплины   | Содержание раздела  |
|-------------------|--|---|
| <b>Раздел I</b>   | <b>Разработка исходной информации для проектирования швейного изделия</b>                                    |   |
| Тема 1.1          | Разработка исходной информации для проектирования швейного изделия на основе эскиза модели                   | Декомпозиция изделия на составляющие его фрагменты с целью формирования исходной информации для проектирования модели на основе технического эскиза. Понятие о модельно-конструктивных признаках отдельных частей и узлов одежды, определяющих технологический процесс изготовления изделия. Этапы технологического процесса, структурная схема сборки изделия. Правила формирования документа «Описание внешнего вида изделия».          |
| <b>Раздел II</b>  | <b>Виды материалов, используемых при изготовлении одежды</b>   |   |
| Тема 2.1          | Учет свойств основного материала при проектировании новой модели.  | Раскраиваемые материалы, текстильная галантерея, фурнитура и готовые элементы, используемые при изготовлении швейных изделий. Разработка спецификации расходных материалов. Учет свойств основного материала при выборе вспомогательных материалов (подкладки, прокладочных материалов, фурнитуры), при проектировании лекал, методов обработки, а также процессов раскроя и пошива изделий. Конфекционная карта на новую модель изделия. |
| Тема 2.2          | Виды, назначение и способы изготовления лекал, используемых при изготовлении одежды                          | Виды лекал, используемых при производстве одежды. Технологические припуски, определение их величин для построения лекал на основе чертежа модельной конструкции изделия. Способы изготовления лекал. Формирование перечня вспомогательных лекал. Разработка спецификации лекал.   |
| <b>Раздел III</b> | <b>Техническая документация, формируемая на этапе конструкторско-технологической подготовки производства</b> |   |
| Тема 3.1          | Требования к оформлению технической документации на конструкцию швейных изделий                              | Построение основных, производных и вспомогательных лекал швейного изделия. Величины припусков на швы и подгиб низа для построения основных лекал деталей. Припуск на огибание, на кант при построении производных лекал. Технические требования к оформлению лекал в условиях массового производства.   |
| Тема 3.2          | Техническая документация, формируемая на этапе технологической подготовки производства                       | Формы документов и правила разработки справочника технологических операций, технологического графа изготовления изделия, модульных и пооперационных технологических карт. Терминология, используемая при формировании наименований технологических операций.  |
| <b>Раздел IV</b>  | <b>Технологические расчеты на этапе конструкторско-технологической подготовки производства</b>               |   |
| Тема 4.1          | Расчет раскладок лекал и настилов  | Методика расчета раскладок и настилов. Характеристика видов раскладок и принципов сочетания в ней размеров и ростов изделий. Виды серий. Особенности расчета раскладок и настилов для нормальной и расчетной серии.   |
| <b>Раздел V</b>   | <b>Нормирование расхода материалов на изготовление швейного изделия</b>                                      |   |
| Тема 5.1          | Нормообразующие величины расхода материала.  | Экспериментальные способы определения норм расхода материалов на изготовление швейного изделия. Виды раскладок лекал для раскроя швейных изделий, технические условия их выполнения. Формирование раскладок лекал. Расчетные  |

|                    |   |   |
|--------------------|---|---|
|                    |   | способы определения норм расхода раскраиваемых материалов. Понятие о пооперационных нормах расхода раскраиваемого материала и нормах на единицу изделия. Нормообразующие величины, единицы измерения норм расхода материала.  |
| <b>Раздел VI</b>   | <b>Планирование работы раскройного производства</b>                 |   |
| Тема 6.1           | Формирование графика раскроя материалов                             | Этапы разработки графика раскроя запланированных к выпуску моделей одежды. Распределение общего числа настилов по картам раскроя и дням выполнения серии. Корректировка графика раскроя с учетом фактических результатов работы раскройного производства.   |
| <b>Раздел VII</b>  | <b>Рациональное использование сырья</b>                             |   |
| Тема 7.1           | Безостатковый расчет кусков ткани для раскроя                       | Подготовка материала к расчету кусков. Методика безостаткового расчета кусков ткани для раскроя на одну, две и три длины настила. Рациональное использование сырья  |
| <b>Раздел VIII</b> | <b>Интеллектуальные системы, основанные на знаниях</b>              |   |
| Тема 8.1           | Автоматизация проектирования и прикладная информационная технология | Автоматизированное проектирование и задачи прикладной информационной технологии. Информационные системы как средство комплексного решения задач подготовки производства. Технологические расчеты в автоматизированных системах. Отечественные и зарубежные системы автоматизированного проектирования для швейной промышленности. |

### 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 занятиям, экзаменам;
- изучение учебных пособий;
- изучение раздела «Автоматизация проектирования и прикладная информационная технология», не выносимого на лекционные и лабораторные занятия, самостоятельно;
- изучение теоретического и практического материала по рекомендованным источникам;
- подготовка к выполнению лабораторных работ и отчетов по ним;
- подготовка к промежуточной аттестации в течение семестра.

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 дисциплины;
- проведение консультаций перед экзаменом.

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

| № пп               | Наименование раздела дисциплины, выносимые на самостоятельное изучение  | Задания для самостоятельной работы                           | Виды и формы контрольных мероприятий (учитываются при проведении текущего контроля) | Трудоемкость, час |
|--------------------|---|--|---|-------------------|
| <b>Раздел I.</b>   | <b>Разработка исходной информации для проектирования швейного изделия</b>   |  |   |                   |
|                    | Взаимосвязь конструкции изделия и технологического процесса его изготовления.   | Подготовка к выполнению лабораторной работы и отчета по ней. | Отчеты с результатами выполненных экспериментально-практических заданий.            | <b>6</b>          |
| <b>Раздел II.</b>  | <b>Виды материалов, используемых при изготовлении одежды</b>  |  |   |                   |
|                    | Учет свойств основного материала при выборе вспомогательных материалов при проектировании лекал, методов обработки, а также процессов раскроя и пошива изделий. | Подготовка к выполнению лабораторной работы и отчета по ней. | Отчеты с результатами выполненных экспериментально-практических заданий.            | <b>8</b>          |
| <b>Раздел III.</b> | <b>Техническая документация, формируемая на этапе конструкторско-технологической подготовки производства</b>  |  |   |                   |
|                    | Технические требования к оформлению лекал в условиях массового производства.  | Подготовка к выполнению лабораторной работы и отчета по ней. | Отчеты с результатами выполненных экспериментально-практических заданий.            | <b>8</b>          |
| <b>Раздел IV.</b>  | <b>Технологические расчеты на этапе конструкторско-технологической подготовки производства</b>  |  |   |                   |
|                    | Особенности расчета раскладок и настилов для нормальной и расчетной серии.  | Подготовка к выполнению лабораторной работы и отчета по ней. | Отчеты с результатами выполненных экспериментально-практических заданий.            | <b>6</b>          |
| <b>Раздел V.</b>   | <b>Нормирование расхода материалов на изготовление швейного изделия</b>   |  |   |                   |
|                    | Нормообразующие величины, единицы измерения норм расхода материала.   | Подготовка к выполнению лабораторной работы и отчета по ней. | Отчеты с результатами выполненных экспериментально-практических заданий.            | <b>4</b>          |
| <b>Раздел VI.</b>  | <b>Планирование работы раскройного производства</b>   |  |   |                   |
|                    | Корректировка графика раскроя с учетом фактических результатов работы раскройного производства.   | Подготовка к выполнению лабораторной работы и отчета по ней. | Отчеты с результатами выполненных экспериментально-практических заданий.            | <b>2</b>          |

|                    |  |  |  |          |
|--------------------|--|--|--|----------|
| <b>Раздел VII.</b> | <b>Рациональное использование сырья</b>                                |  |  |          |
|                    | Особенности автоматизированного расчета кусков ткани в различных АСУТП | Подготовка к выполнению лабораторной работы и отчета по ней. | устное собеседование по результатам выполненной работы | <b>2</b> |
| <b>Раздел VIII</b> | <b>Интеллектуальные системы, основанные на знаниях</b>                 |  |  |          |
| Тема 8.1           | Автоматизация проектирования и прикладная информационная технология    | Подготовить реферат и презентацию                            | устное собеседование по результатам выполненной работы | <b>8</b> |

### 3.5. Применение электронного обучения, дистанционных образовательных технологий

Реализация программы учебной дисциплины с применением электронного обучения и дистанционных образовательных технологий регламентируется действующими локальными актами университета.

В электронную образовательную среду перенесены отдельные виды учебной деятельности:

| использование ЭО и ДОТ | использование ЭО и ДОТ | объем, час | включение в учебный процесс  |
|------------------------|------------------------|------------|--|
| смешанное обучение     | лекции                 | <b>34</b>  | все лабораторные имеются на портале в электронном виде на случай ограничений, связанных с пандемией, а также для обеспечения работы студентов с ограниченными возможностями. |

ЭОР обеспечивают в соответствии с программой дисциплины:

- организацию самостоятельной работы обучающегося, включая контроль знаний обучающегося (самоконтроль, текущий контроль знаний и промежуточную аттестацию),
- методическое сопровождение и дополнительную информационную поддержку электронного обучения (дополнительные учебные и информационно-справочные материалы).

Текущая и промежуточная аттестации по онлайн-курсу проводятся в соответствии с графиком учебного процесса и расписанием.

Педагогический сценарий онлайн-курса прилагается.

#### 4. РЕЗУЛЬТАТЫ ОБУЧЕНИЯ ПОДИСЦИПЛИНЕ/МОДУЛЮ, КРИТЕРИИ ОЦЕНКИ УРОВНЯ СФОРМИРОВАННОСТИ КОМПЕТЕНЦИЙ, СИСТЕМА И ШКАЛА ОЦЕНИВАНИЯ

##### 4.1. Соотнесение планируемых результатов обучения с уровнями сформированности компетенций.

| 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 компетенции          | общепрофессиональных компетенций  | профессиональных компетенций |
|   |   |   |                                    | ОПК-2:<br>ИД-ОПК-2.2,<br>ОПК-7:<br>ИД-ОПК-7.1,<br>ИД-ОПК-7.2,<br>ИД-ОПК-7.3   |                              |
| высокий                                 | 85 – 100  | отлично/<br>зачтено (отлично)/<br>зачтено                                       |                                    | Обучающийся:<br>– исчерпывающе и логически стройно интерпретирует проектные решения по поиску и выбору наиболее эффективного технического решения разработки технологических процессов швейных изделий с учетом внешних и внутренних ограничений;<br>– анализирует полученные результаты по выбранным техническим решениям и определяет возможность их дальнейшего применения в условиях сходных внешних и внутренних ограничений;<br>– владеет навыками оценивать изменения, которые необходимо произвести для использования выбранного технического решения в условиях изменения внутренних и внешних ограничений.<br>– анализирует полученные результаты по выбранным техническим решениям и определяет возможность их дальнейшего применения с учетом требований к планируемому качеству швейных изделий. | –                            |

|            |         |  |   |  |   |
|------------|---------|--|---|--|---|
| повышенный | 65 – 84 | хорошо/<br>зачтено (хорошо)/<br>зачтено                          |   | <p>Обучающийся:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– достаточно подробно, грамотно и по существу излагает изученный материал, приводит и раскрывает в тезисной форме основные понятия;</li> <li>– дает оценку проектной, рабочей технической документации, оформлению проектно-конструкторских работ;</li> <li>– сравнивает результаты проектных решений по изготовлению одежды с учетом требований к планируемому качеству швейных изделий с единичными негрубыми ошибками;</li> <li>– применяет известные автоматизированные системы при проектировании процессов изготовления изделий легкой промышленности;</li> <li>– демонстрирует владение приемами работы с информационными системами автоматизированного проектирования конструкций изделий и производственных процессов легкой промышленности;</li> <li>– достаточно хорошо ориентируется в учебной и профессиональной литературе;</li> </ul> <p>ответ отражает знание теоретического и практического материала, не допуская существенных неточностей.</p> | – |
| базовый    | 41 – 64 | удовлетворительно/<br>зачтено<br>(удовлетворительно)/<br>зачтено | – | <p>Обучающийся:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– демонстрирует теоретические знания основного учебного материала дисциплины в объеме, необходимом для дальнейшего освоения ОПОП;</li> <li>– с неточностями сравнивает результаты проектных решений по изготовлению одежды с учетом требований к планируемому качеству швейных изделий;</li> <li>– с ошибками анализирует результаты применения автоматизированных систем при проектировании</li> </ul>   | – |

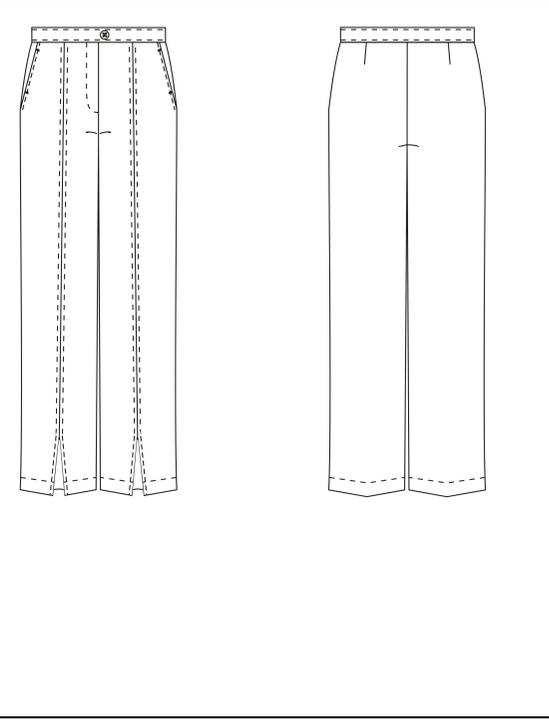
|        |        |                                    |   |
|--------|--------|------------------------------------|---|
|        |        |                                    | процессов изготовления изделий легкой промышленности;<br>– демонстрирует фрагментарные знания основной учебной литературы по дисциплине;<br>– ответ отражает знания на базовом уровне теоретического и практического материала в объеме, необходимом для дальнейшей учебы и предстоящей работы по профилю обучения.   |
| низкий | 0 – 40 | неудовлетворительно/<br>не зачтено | Обучающийся:<br>– демонстрирует фрагментарные знания теоретического и практического материал, допускает грубые ошибки при его изложении на занятиях и в ходе промежуточной аттестации;<br>– испытывает серьёзные затруднения в применении теоретических положений при решении практических задач профессиональной направленности стандартного уровня сложности;<br>– не способен выполнить анализ конструкции швейного изделия, технологического процесса производства;<br>– выполняет задания только по образцу и под руководством преподавателя;<br>– ответ отражает отсутствие знаний на базовом уровне теоретического и практического материала в объеме, необходимом для дальнейшей учебы. |

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

При проведении контроля самостоятельной работы обучающихся, текущего контроля и промежуточной аттестации по учебной дисциплине (Проектирование технологии швейных изделий в условиях инновационного производства) проверяется уровень сформированности у обучающихся компетенций и запланированных результатов обучения по дисциплине, указанных в разделе 2 настоящей программы.

### 5.1. Формы текущего контроля успеваемости, примеры типовых заданий:

| № пп | Формы текущего контроля   | Примеры типовых заданий   | Формируемая компетенция |
|------|---|---|-------------------------|
| 1.   | Тест по разделу I «Разработка исходной информации для проектирования» | I. Перечисленные ниже элементы изделия распределить по их принадлежности в следующие группы:<br>✓ части изделия (ЧИЗы);<br>✓ узлы (УЗ); | ОПК-2:<br>ИД-ОПК-2.2,   |

| № пп | Формы текущего контроля                   | Примеры типовых заданий  | Формируемая компетенция |
|------|---|--|-------------------------|
|      | швейного изделия на основе эскиза модели» | <p>✓ конструктивные элементы монтажа (КЭм).</p> <p><i>Элементы изделия:</i> •полочка, •горловина, •воротник, •задняя половинка брюк, •шаговые срезы, •низ изделия, •карманы, •передняя половинка брюк, •застежки, •плечевые срезы •боковые срезы, •шлицы, •пояс, •верхний срез, •рукав, •разрезы, •спинка, •пройма</p> <p>2. Перечисленные ниже элементы изделия распределить по их принадлежности представленному изделию в следующие группы: части изделия (ЧИЗы), узлы (УЗ), конструктивные элементы монтажа (КЭм).</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>•полочка, •средние срезы,</li> <li>•воротник, •задняя половинка брюк, •шаговые срезы, •низ изделия, •карманы, •передняя половинка брюк, •рукав, •застежка, •боковые срезы, •шлицы, •пояс, •верхний срез, •разрезы, •спинка, •пройма, •средние срезы, •кокетка, •рукавно-боковые срезы, •перед, •горловина, •низ рукава</li> </ul>  <p>3. Перечисленные ниже элементы изделия распределить по принадлежности их обработки к различным этапам технологического процесса (заготовка, монтаж):</p> <p><i>Элементы изделия:</i> •полочка, •горловина, •воротник, •задняя половинка брюк, •шаговые срезы, •низ изделия, •карманы, •передняя половинка брюк, •застежки, •плечевые срезы •боковые срезы, •шлицы, •пояс, •верхний срез, •рукав,</p> |                         |

| № пп | Формы текущего контроля  | Примеры типовых заданий   | Формируемая компетенция   |
|------|--|---|---|
|      |  | •разрезы, •спинка, •пройма  |   |
| 2.   | Тест по разделу II «Виды материалов, используемых при изготовлении одежды» | <p><b>1.</b> Перечисленные ниже материалы распределить по их принадлежности в следующие группы:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Раскраиваемые материалы</li> <li>✓ Фурнитура</li> <li>✓ Текстильная галантерея</li> <li>✓ Готовые элементы</li> </ul> <p><b>Используемые материалы:</b> •основные материалы, •лента, •крючки, •подкладочные материалы, •блочки, •стрызы, •прокладочные материалы, •бусинки, •кружево, •отделочные материалы, •тесьма-молния, •дополнительные материалы, •нитки, •бантики, •пуговицы, •искусственные цветы, •кнопки, •пряжки, •пакеты, •полукольца, •тесьма, •кромка, •бейка, •шнур, •аппликации, •блестки, •плечевые накладки, •подокатники, •петли, •маркировки, •вешалки-плечики.</p> <p><b>2.</b> Перечисленные ниже лекала распределить по их принадлежности в следующие группы:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Основные лекала</li> <li>✓ Производные лекала</li> <li>✓ Вспомогательные лекала</li> </ul> <p><b>Используемые лекала:</b> •лекала передней половинки брюк, •лекала задней половинки брюк, •лекала спинки, •лекала нижнего воротника, •лекала переднего полотнища юбок, •лекала пояса, • лекала для разметки мест расположения вытачек, •лекала заднего полотнища юбок, •лекала для разметки мест расположения петель, •лекала для разметки мест расположения карманов, •лекала нижней части рукава, • лекала для разметки мест расположения складок, • лекала подборта, •лекала деталей из подкладочных материалов, • лекала верхнего воротника, •лекала обтачки горловины, •лекала верхней части рукава, • лекала обтачки проймы, • лекала деталей из прокладочных материалов, •лекала накладных карманов, •лекала полочки, •лекала листочки.</p> | ОПК-2:<br>ИД-ОПК-2.2,<br>ОПК-7:<br>ИД-ОПК-7.1,<br>ИД-ОПК-7.2,<br>ИД-ОПК-7.3 |

| № пп                               | Формы текущего контроля  | Примеры типовых заданий  | Формируемая компетенция            |            |                 |           |                 |     |                   |     |         |     |                       |   |   |    |   |   |     |   |   |    |   |   |     |   |   |    |   |   |     |   |   |    |   |   |     |   |   |   |      |       |       |           |           |   |   |    |      |      |    |    |   |   |    |      |      |    |    |   |   |    |      |      |    |    |   |   |    |      |      |    |   |   |   |    |      |      |    |   |                       |
|------------------------------------|--|--|------------------------------------|------------|-----------------|-----------|-----------------|-----|-------------------|-----|---------|-----|-----------------------|---|---|----|---|---|-----|---|---|----|---|---|-----|---|---|----|---|---|-----|---|---|----|---|---|-----|---|---|---|------|-------|-------|-----------|-----------|---|---|----|------|------|----|----|---|---|----|------|------|----|----|---|---|----|------|------|----|----|---|---|----|------|------|----|---|---|---|----|------|------|----|---|-----------------------|
| 3.                                 | Тест по разделу IV «Технологические расчеты на этапе конструкторско-технологической подготовки производства» | <p><b>1.</b> Определить величину нормальной <math>C_n</math> и расчетной <math>C_p</math> серии и указать серию, по которой будет выполнен раскрой изделий.</p> <table border="1" data-bbox="600 336 1630 547"> <thead> <tr> <th>№</th> <th><math>h_{max}</math></th> <th><math>h_{min}</math></th> <th>к</th> <th>М</th> <th>t</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>15</td> <td>5</td> <td>2</td> <td>620</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>24</td> <td>8</td> <td>2</td> <td>500</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>24</td> <td>8</td> <td>2</td> <td>700</td> <td>8</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>20</td> <td>6</td> <td>1</td> <td>250</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>20</td> <td>7</td> <td>1</td> <td>400</td> <td>7</td> </tr> </tbody> </table> <p><b>2.</b> Сколько настилов <math>n</math>, и какой высоты <math>h_n</math> необходимо сформировать по раскладке с комплектностью <math>k</math> и сколько раскроить изделий <math>K_u</math>, если удельный вес раскладки <math>v</math> %, величина нормальной серии <math>C_{n,изделий}</math>, расчетной серии <math>C_{p,изделий}</math>, максимальное число полотен в настиле <math>h_{max}</math>, минимальное число полотен в настиле <math>h_{min}</math>?</p> <table border="1" data-bbox="600 788 1630 999"> <thead> <tr> <th>№</th> <th>к</th> <th>V, %</th> <th><math>C_n</math></th> <th><math>C_p</math></th> <th><math>h_{max}</math></th> <th><math>h_{min}</math></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>2</td> <td>18</td> <td>2600</td> <td>2500</td> <td>26</td> <td>12</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>2</td> <td>22</td> <td>2300</td> <td>2200</td> <td>23</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>2</td> <td>10</td> <td>1800</td> <td>1600</td> <td>18</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>2</td> <td>16</td> <td>2100</td> <td>1900</td> <td>21</td> <td>7</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>2</td> <td>28</td> <td>2200</td> <td>2100</td> <td>22</td> <td>8</td> </tr> </tbody> </table> | №                                  | $h_{max}$  | $h_{min}$       | к         | М               | t   | 1                 | 15  | 5       | 2   | 620                   | 5 | 2 | 24 | 8 | 2 | 500 | 6 | 3 | 24 | 8 | 2 | 700 | 8 | 4 | 20 | 6 | 1 | 250 | 6 | 5 | 20 | 7 | 1 | 400 | 7 | № | к | V, % | $C_n$ | $C_p$ | $h_{max}$ | $h_{min}$ | 1 | 2 | 18 | 2600 | 2500 | 26 | 12 | 2 | 2 | 22 | 2300 | 2200 | 23 | 10 | 3 | 2 | 10 | 1800 | 1600 | 18 | 10 | 4 | 2 | 16 | 2100 | 1900 | 21 | 7 | 5 | 2 | 28 | 2200 | 2100 | 22 | 8 | ОПК-2:<br>ИД-ОПК-2.2, |
| №                                  | $h_{max}$  | $h_{min}$  | к                                  | М          | t               |           |                 |     |                   |     |         |     |                       |   |   |    |   |   |     |   |   |    |   |   |     |   |   |    |   |   |     |   |   |    |   |   |     |   |   |   |      |       |       |           |           |   |   |    |      |      |    |    |   |   |    |      |      |    |    |   |   |    |      |      |    |    |   |   |    |      |      |    |   |   |   |    |      |      |    |   |                       |
| 1                                  | 15   | 5  | 2                                  | 620        | 5               |           |                 |     |                   |     |         |     |                       |   |   |    |   |   |     |   |   |    |   |   |     |   |   |    |   |   |     |   |   |    |   |   |     |   |   |   |      |       |       |           |           |   |   |    |      |      |    |    |   |   |    |      |      |    |    |   |   |    |      |      |    |    |   |   |    |      |      |    |   |   |   |    |      |      |    |   |                       |
| 2                                  | 24   | 8  | 2                                  | 500        | 6               |           |                 |     |                   |     |         |     |                       |   |   |    |   |   |     |   |   |    |   |   |     |   |   |    |   |   |     |   |   |    |   |   |     |   |   |   |      |       |       |           |           |   |   |    |      |      |    |    |   |   |    |      |      |    |    |   |   |    |      |      |    |    |   |   |    |      |      |    |   |   |   |    |      |      |    |   |                       |
| 3                                  | 24   | 8  | 2                                  | 700        | 8               |           |                 |     |                   |     |         |     |                       |   |   |    |   |   |     |   |   |    |   |   |     |   |   |    |   |   |     |   |   |    |   |   |     |   |   |   |      |       |       |           |           |   |   |    |      |      |    |    |   |   |    |      |      |    |    |   |   |    |      |      |    |    |   |   |    |      |      |    |   |   |   |    |      |      |    |   |                       |
| 4                                  | 20   | 6  | 1                                  | 250        | 6               |           |                 |     |                   |     |         |     |                       |   |   |    |   |   |     |   |   |    |   |   |     |   |   |    |   |   |     |   |   |    |   |   |     |   |   |   |      |       |       |           |           |   |   |    |      |      |    |    |   |   |    |      |      |    |    |   |   |    |      |      |    |    |   |   |    |      |      |    |   |   |   |    |      |      |    |   |                       |
| 5                                  | 20   | 7  | 1                                  | 400        | 7               |           |                 |     |                   |     |         |     |                       |   |   |    |   |   |     |   |   |    |   |   |     |   |   |    |   |   |     |   |   |    |   |   |     |   |   |   |      |       |       |           |           |   |   |    |      |      |    |    |   |   |    |      |      |    |    |   |   |    |      |      |    |    |   |   |    |      |      |    |   |   |   |    |      |      |    |   |                       |
| №                                  | к  | V, %   | $C_n$                              | $C_p$      | $h_{max}$       | $h_{min}$ |                 |     |                   |     |         |     |                       |   |   |    |   |   |     |   |   |    |   |   |     |   |   |    |   |   |     |   |   |    |   |   |     |   |   |   |      |       |       |           |           |   |   |    |      |      |    |    |   |   |    |      |      |    |    |   |   |    |      |      |    |    |   |   |    |      |      |    |   |   |   |    |      |      |    |   |                       |
| 1                                  | 2  | 18   | 2600                               | 2500       | 26              | 12        |                 |     |                   |     |         |     |                       |   |   |    |   |   |     |   |   |    |   |   |     |   |   |    |   |   |     |   |   |    |   |   |     |   |   |   |      |       |       |           |           |   |   |    |      |      |    |    |   |   |    |      |      |    |    |   |   |    |      |      |    |    |   |   |    |      |      |    |   |   |   |    |      |      |    |   |                       |
| 2                                  | 2  | 22   | 2300                               | 2200       | 23              | 10        |                 |     |                   |     |         |     |                       |   |   |    |   |   |     |   |   |    |   |   |     |   |   |    |   |   |     |   |   |    |   |   |     |   |   |   |      |       |       |           |           |   |   |    |      |      |    |    |   |   |    |      |      |    |    |   |   |    |      |      |    |    |   |   |    |      |      |    |   |   |   |    |      |      |    |   |                       |
| 3                                  | 2  | 10   | 1800                               | 1600       | 18              | 10        |                 |     |                   |     |         |     |                       |   |   |    |   |   |     |   |   |    |   |   |     |   |   |    |   |   |     |   |   |    |   |   |     |   |   |   |      |       |       |           |           |   |   |    |      |      |    |    |   |   |    |      |      |    |    |   |   |    |      |      |    |    |   |   |    |      |      |    |   |   |   |    |      |      |    |   |                       |
| 4                                  | 2  | 16   | 2100                               | 1900       | 21              | 7         |                 |     |                   |     |         |     |                       |   |   |    |   |   |     |   |   |    |   |   |     |   |   |    |   |   |     |   |   |    |   |   |     |   |   |   |      |       |       |           |           |   |   |    |      |      |    |    |   |   |    |      |      |    |    |   |   |    |      |      |    |    |   |   |    |      |      |    |   |   |   |    |      |      |    |   |                       |
| 5                                  | 2  | 28   | 2200                               | 2100       | 22              | 8         |                 |     |                   |     |         |     |                       |   |   |    |   |   |     |   |   |    |   |   |     |   |   |    |   |   |     |   |   |    |   |   |     |   |   |   |      |       |       |           |           |   |   |    |      |      |    |    |   |   |    |      |      |    |    |   |   |    |      |      |    |    |   |   |    |      |      |    |   |   |   |    |      |      |    |   |                       |
| 4.                                 | Тест по разделу V «Нормирование расхода материалов на изготовление швейного изделия»                         | <p><b>1.</b> Определить нормы на раскладки серии, если <math>\Delta N_o=1,5</math>, <math>\Delta N_p=1,0</math>, а состав и нормы экспериментальных раскладок приведены в таблице.</p> <table border="1" data-bbox="689 1070 1167 1332"> <thead> <tr> <th>Состав экспериментальных раскладок</th> <th><math>N_p</math>, см</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>92/170 – 96/176</td> <td>622</td> </tr> <tr> <td>88/176 – 92/176</td> <td>616</td> </tr> <tr> <td>100/164 – 100/170</td> <td>628</td> </tr> <tr> <td>104/176</td> <td>309</td> </tr> </tbody> </table>   | Состав экспериментальных раскладок | $N_p$ , см | 92/170 – 96/176 | 622       | 88/176 – 92/176 | 616 | 100/164 – 100/170 | 628 | 104/176 | 309 | ОПК-2:<br>ИД-ОПК-2.2, |   |   |    |   |   |     |   |   |    |   |   |     |   |   |    |   |   |     |   |   |    |   |   |     |   |   |   |      |       |       |           |           |   |   |    |      |      |    |    |   |   |    |      |      |    |    |   |   |    |      |      |    |    |   |   |    |      |      |    |   |   |   |    |      |      |    |   |                       |
| Состав экспериментальных раскладок | $N_p$ , см   |  |                                    |            |                 |           |                 |     |                   |     |         |     |                       |   |   |    |   |   |     |   |   |    |   |   |     |   |   |    |   |   |     |   |   |    |   |   |     |   |   |   |      |       |       |           |           |   |   |    |      |      |    |    |   |   |    |      |      |    |    |   |   |    |      |      |    |    |   |   |    |      |      |    |   |   |   |    |      |      |    |   |                       |
| 92/170 – 96/176                    | 622  |  |                                    |            |                 |           |                 |     |                   |     |         |     |                       |   |   |    |   |   |     |   |   |    |   |   |     |   |   |    |   |   |     |   |   |    |   |   |     |   |   |   |      |       |       |           |           |   |   |    |      |      |    |    |   |   |    |      |      |    |    |   |   |    |      |      |    |    |   |   |    |      |      |    |   |   |   |    |      |      |    |   |                       |
| 88/176 – 92/176                    | 616  |  |                                    |            |                 |           |                 |     |                   |     |         |     |                       |   |   |    |   |   |     |   |   |    |   |   |     |   |   |    |   |   |     |   |   |    |   |   |     |   |   |   |      |       |       |           |           |   |   |    |      |      |    |    |   |   |    |      |      |    |    |   |   |    |      |      |    |    |   |   |    |      |      |    |   |   |   |    |      |      |    |   |                       |
| 100/164 – 100/170                  | 628  |  |                                    |            |                 |           |                 |     |                   |     |         |     |                       |   |   |    |   |   |     |   |   |    |   |   |     |   |   |    |   |   |     |   |   |    |   |   |     |   |   |   |      |       |       |           |           |   |   |    |      |      |    |    |   |   |    |      |      |    |    |   |   |    |      |      |    |    |   |   |    |      |      |    |   |   |   |    |      |      |    |   |                       |
| 104/176                            | 309  |  |                                    |            |                 |           |                 |     |                   |     |         |     |                       |   |   |    |   |   |     |   |   |    |   |   |     |   |   |    |   |   |     |   |   |    |   |   |     |   |   |   |      |       |       |           |           |   |   |    |      |      |    |    |   |   |    |      |      |    |    |   |   |    |      |      |    |    |   |   |    |      |      |    |   |   |   |    |      |      |    |   |                       |

| № пп                  | Формы текущего контроля   | Примеры типовых заданий   |                                     | Формируемая компетенция                            |                 |                                     |       |       |                       |   |       |      |      |      |   |       |      |      |      |    |       |      |        |      |   |       |      |      |      |   |       |      |      |      |
|-----------------------|---|---|-------------------------------------|--|-----------------|-------------------------------------|-------|-------|-----------------------|---|-------|------|------|------|---|-------|------|------|------|----|-------|------|--------|------|---|-------|------|------|------|---|-------|------|------|------|
|                       |   | 92/170  | 285                                 |  |                 |                                     |       |       |                       |   |       |      |      |      |   |       |      |      |      |    |       |      |        |      |   |       |      |      |      |   |       |      |      |      |
| 5.                    | Тест по разделу VI «Планирование работы раскройного производства» | <p><b>1.</b> Распределить настилы по дням раскроя серии с учетом их длин, если распределение настилов по дням раскроя серии представлено в таблице</p>  |                                     | ОПК-7:<br>ИД-ОПК-7.1,<br>ИД-ОПК-7.2,<br>ИД-ОПК-7.3 |                 |                                     |       |       |                       |   |       |      |      |      |   |       |      |      |      |    |       |      |        |      |   |       |      |      |      |   |       |      |      |      |
|                       |   | <table border="1"> <thead> <tr> <th>День выполнения серии</th> <th>Количество настилов в день</th> <th>№ карты раскроя</th> <th>Количество настилов в карте раскроя</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>14</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>14</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>14</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>11</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Итого:</td> <td>53</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>  | День выполнения серии               | Количество настилов в день                         | № карты раскроя | Количество настилов в карте раскроя | 1     | 14    |                       |   | 2     | 14   |      |      | 3 | 14    |      |      | 4    | 11 |       |      | Итого: | 53   |   |       |      |      |      |   |       |      |      |      |
| День выполнения серии | Количество настилов в день  | № карты раскроя   | Количество настилов в карте раскроя |  |                 |                                     |       |       |                       |   |       |      |      |      |   |       |      |      |      |    |       |      |        |      |   |       |      |      |      |   |       |      |      |      |
| 1                     | 14  |   |                                     |  |                 |                                     |       |       |                       |   |       |      |      |      |   |       |      |      |      |    |       |      |        |      |   |       |      |      |      |   |       |      |      |      |
| 2                     | 14  |   |                                     |  |                 |                                     |       |       |                       |   |       |      |      |      |   |       |      |      |      |    |       |      |        |      |   |       |      |      |      |   |       |      |      |      |
| 3                     | 14  |   |                                     |  |                 |                                     |       |       |                       |   |       |      |      |      |   |       |      |      |      |    |       |      |        |      |   |       |      |      |      |   |       |      |      |      |
| 4                     | 11  |   |                                     |  |                 |                                     |       |       |                       |   |       |      |      |      |   |       |      |      |      |    |       |      |        |      |   |       |      |      |      |   |       |      |      |      |
| Итого:                | 53  |   |                                     |  |                 |                                     |       |       |                       |   |       |      |      |      |   |       |      |      |      |    |       |      |        |      |   |       |      |      |      |   |       |      |      |      |
| 6.                    | Тест по разделу VII «Рациональное использование сырья»            | <p><b>2.</b> Задача: зная длину куска <math>L</math> и длины полотен настилов <math>l_1</math> и <math>l_2</math> определить количество отрезаемых полотен каждой длины (<math>k_1</math> и <math>k_2</math>) и допустимый остаток <math>\sigma</math>.</p>   |                                     | ОПК-7:<br>ИД-ОПК-7.1,<br>ИД-ОПК-7.2,<br>ИД-ОПК-7.3 |                 |                                     |       |       |                       |   |       |      |      |      |   |       |      |      |      |    |       |      |        |      |   |       |      |      |      |   |       |      |      |      |
|                       |   | <table border="1"> <thead> <tr> <th>№</th> <th><math>L</math></th> <th><math>l_1</math></th> <th><math>l_2</math></th> <th><math>\sigma_{\text{доп}}</math></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>43,96</td> <td>5,27</td> <td>5,56</td> <td>&lt;0,1</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>43,46</td> <td>5,31</td> <td>5,55</td> <td>&lt;0,1</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>43,25</td> <td>5,25</td> <td>5,54</td> <td>&lt;0,1</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>43,67</td> <td>5,28</td> <td>5,55</td> <td>&lt;0,1</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>42,78</td> <td>5,31</td> <td>5,53</td> <td>&lt;0,1</td> </tr> </tbody> </table> |                                     |  | №               | $L$                                 | $l_1$ | $l_2$ | $\sigma_{\text{доп}}$ | 1 | 43,96 | 5,27 | 5,56 | <0,1 | 2 | 43,46 | 5,31 | 5,55 | <0,1 | 3  | 43,25 | 5,25 | 5,54   | <0,1 | 4 | 43,67 | 5,28 | 5,55 | <0,1 | 5 | 42,78 | 5,31 | 5,53 | <0,1 |
| №                     | $L$   | $l_1$   | $l_2$                               | $\sigma_{\text{доп}}$                              |                 |                                     |       |       |                       |   |       |      |      |      |   |       |      |      |      |    |       |      |        |      |   |       |      |      |      |   |       |      |      |      |
| 1                     | 43,96   | 5,27  | 5,56                                | <0,1   |                 |                                     |       |       |                       |   |       |      |      |      |   |       |      |      |      |    |       |      |        |      |   |       |      |      |      |   |       |      |      |      |
| 2                     | 43,46   | 5,31  | 5,55                                | <0,1   |                 |                                     |       |       |                       |   |       |      |      |      |   |       |      |      |      |    |       |      |        |      |   |       |      |      |      |   |       |      |      |      |
| 3                     | 43,25   | 5,25  | 5,54                                | <0,1   |                 |                                     |       |       |                       |   |       |      |      |      |   |       |      |      |      |    |       |      |        |      |   |       |      |      |      |   |       |      |      |      |
| 4                     | 43,67   | 5,28  | 5,55                                | <0,1   |                 |                                     |       |       |                       |   |       |      |      |      |   |       |      |      |      |    |       |      |        |      |   |       |      |      |      |   |       |      |      |      |
| 5                     | 42,78   | 5,31  | 5,53                                | <0,1   |                 |                                     |       |       |                       |   |       |      |      |      |   |       |      |      |      |    |       |      |        |      |   |       |      |      |      |   |       |      |      |      |

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

| Наименование оценочного средства (контрольно-оценочного мероприятия)  | Критерии оценивания  | Шкалы оценивания     |                      |
|---|--|----------------------|----------------------|
|   |  | 100-балльная система | Пятибалльная система |
| <b>Лабораторная работа № 1.1</b><br>Разработка исходной информации для проектирования швейного изделия                  | Работа выполнена полностью. Нет ошибок в логических рассуждениях. Возможно наличие одной неточности или описки, не являющиеся следствием незнания или непонимания учебного материала. Обучающийся показал полный объем знаний, умений в освоении пройденных тем и применение их на практике. | 7-8 баллов           | 5                    |
|   | Работа выполнена полностью, но обоснований шагов решения недостаточно. Допущена одна ошибка или два-три недочета.  | 5-6 баллов           | 4                    |
|   | Допущены более одной ошибки или более двух-трех недочетов.   | 3-4 баллов           | 3                    |
|   | Работа выполнена не полностью. Допущены грубые ошибки.   | 1-3 баллов           | 2                    |
|   | Работа не выполнена.   | 7-8 баллов           |                      |
| <b>Лабораторная работа № 2.1</b><br>Виды материалов, используемых при изготовлении одежды                               | Работа выполнена полностью. Нет ошибок в логических рассуждениях. Возможно наличие одной неточности или описки, не являющиеся следствием незнания или непонимания учебного материала. Обучающийся показал полный объем знаний, умений в освоении пройденных тем и применение их на практике. | 5 баллов             | 5                    |
|   | Работа выполнена полностью, но обоснований шагов решения недостаточно. Допущена одна ошибка или два-три недочета.  | 3-4 баллов           | 4                    |
|   | Допущены более одной ошибки или более двух-трех недочетов.   | 2 балла              | 3                    |
|   | Работа выполнена не полностью. Допущены грубые ошибки.   | 1 балл               | 2                    |
|   | Работа не выполнена.   | 0 баллов             |                      |
| <b>Лабораторная работа № 2.2</b><br>Виды, назначение и способы изготовления лекал, используемых при изготовлении одежды | Работа выполнена полностью. Нет ошибок в логических рассуждениях. Возможно наличие одной неточности или описки, не являющиеся следствием незнания или непонимания учебного материала. Обучающийся показал полный объем знаний, умений в освоении пройденных тем и применение их на практике. | 5-6 баллов           | 5                    |
|   | Работа выполнена полностью, но обоснований шагов решения недостаточно. Допущена одна ошибка или два-три недочета.  | 3-4 баллов           | 4                    |
|   | Допущены более одной ошибки или более двух-трех недочетов.   | 2 балла              | 3                    |
|   | Работа выполнена не полностью. Допущены грубые ошибки.   | 1 балл               | 2                    |

| Наименование оценочного средства (контрольно-оценочного мероприятия)  | Критериооценивания   | Шкалы оценивания     |                      |
|---|--|----------------------|----------------------|
|   |  | 100-балльная система | Пятибалльная система |
|   | Работа не выполнена.   | 0 баллов             |                      |
| <b>Лабораторная работа № 3.1</b><br>Построение основных, производных и вспомогательных лекал женского жакета в САПР «Ассоль»  | Работа выполнена полностью. Нет ошибок в логических рассуждениях. Возможно наличие одной неточности или описки, не являющиеся следствием незнания или непонимания учебного материала. Обучающийся показал полный объем знаний, умений в освоении пройденных тем и применение их на практике. | 8-10 баллов          | 5                    |
|   | Работа выполнена полностью, но обоснований шагов решения недостаточно. Допущена одна ошибка или два-три недочета.  | 6-8 баллов           | 4                    |
|   | Допущены более одной ошибки или более двух-трех недочетов.   | 4-6 баллов           | 3                    |
|   | Работа выполнена не полностью. Допущены грубые ошибки.   | 1-3 баллов           | 2                    |
|   | Работа не выполнена.   | 0 баллов             |                      |
| <b>Лабораторная работа № 3.2</b><br>Разработка документации на этапе технологической подготовки производства в АСУТП «JULIVI» | Работа выполнена полностью. Нет ошибок в логических рассуждениях. Возможно наличие одной неточности или описки, не являющиеся следствием незнания или непонимания учебного материала. Обучающийся показал полный объем знаний, умений в освоении пройденных тем и применение их на практике. | 5-6 баллов           | 5                    |
|   | Работа выполнена полностью, но обоснований шагов решения недостаточно. Допущена одна ошибка или два-три недочета.  | 3-4 баллов           | 4                    |
|   | Допущены более одной ошибки или более двух-трех недочетов.   | 2 балла              | 3                    |
|   | Работа выполнена не полностью. Допущены грубые ошибки.   | 1 балл               | 2                    |
|   | Работа не выполнена.   | 0 баллов             |                      |
| <b>Лабораторная работа № 4.1</b><br>Расчет раскладок лекал и настилов   | Работа выполнена полностью. Нет ошибок в логических рассуждениях. Возможно наличие одной неточности или описки, не являющиеся следствием незнания или непонимания учебного материала. Обучающийся показал полный объем знаний, умений в освоении пройденных тем и применение их на практике. | 5-6 баллов           | 5                    |
|   | Работа выполнена полностью, но обоснований шагов решения недостаточно. Допущена одна ошибка или два-три недочета.  | 3-4 баллов           | 4                    |
|   | Допущены более одной ошибки или более двух-трех недочетов.   | 2 балла              | 3                    |
|   | Работа выполнена не полностью. Допущены грубые ошибки.   | 1 балл               | 2                    |

| Наименование оценочного средства (контрольно-оценочного мероприятия)                                 | Критериооценивания   | Шкалы оценивания     |                      |
|--|--|----------------------|----------------------|
|  |  | 100-балльная система | Пятибалльная система |
|  | Работа не выполнена.   | 0 баллов             |                      |
| <b>Лабораторная работа № 5.1</b><br>Нормирование расхода материалов на изготовление швейного изделия | Работа выполнена полностью. Нет ошибок в логических рассуждениях. Возможно наличие одной неточности или описки, не являющиеся следствием незнания или непонимания учебного материала. Обучающийся показал полный объем знаний, умений в освоении пройденных тем и применение их на практике. | 5-6 баллов           | 5                    |
|  | Работа выполнена полностью, но обоснований шагов решения недостаточно. Допущена одна ошибка или два-три недочета.  | 3-4 баллов           | 4                    |
|  | Допущены более одной ошибки или более двух-трех недочетов.   | 2 балла              | 3                    |
|  | Работа выполнена не полностью. Допущены грубые ошибки.   | 1 балл               | 2                    |
|  | Работа не выполнена.   | 0 баллов             |                      |
| <b>Лабораторная работа № 6.1</b><br>Формирование графика раскроя материалов в АСУТП «JULIVI»         | Работа выполнена полностью. Нет ошибок в логических рассуждениях. Возможно наличие одной неточности или описки, не являющиеся следствием незнания или непонимания учебного материала. Обучающийся показал полный объем знаний, умений в освоении пройденных тем и применение их на практике. | 5 баллов             | 5                    |
|  | Работа выполнена полностью, но обоснований шагов решения недостаточно. Допущена одна ошибка или два-три недочета.  | 3-4 баллов           | 4                    |
|  | Допущены более одной ошибки или более двух-трех недочетов.   | 2 балла              | 3                    |
|  | Работа выполнена не полностью. Допущены грубые ошибки.   | 1 балл               | 2                    |
|  | Работа не выполнена.   | 0 баллов             |                      |
| <b>Лабораторная работа № 7.1</b><br>Безостатковый расчета кусков ткани для раскроя в АСУТП «JULIVI»  | Работа выполнена полностью. Нет ошибок в логических рассуждениях. Возможно наличие одной неточности или описки, не являющиеся следствием незнания или непонимания учебного материала. Обучающийся показал полный объем знаний, умений в освоении пройденных тем и применение их на практике. | 7-8 баллов           | 5                    |
|  | Работа выполнена полностью, но обоснований шагов решения недостаточно. Допущена одна ошибка или два-три недочета.  | 5-6 баллов           | 4                    |
|  | Допущены более одной ошибки или более двух-трех недочетов.   | 3-4 баллов           | 3                    |
|  | Работа выполнена не полностью. Допущены грубые ошибки.   | 1-3 баллов           | 2                    |

| Наименование оценочного средства (контрольно-оценочного мероприятия) | Критериоценивания   | Шкалы оценивания     |                      |                    |
|--|---|----------------------|----------------------|--------------------|
|  |   | 100-балльная система | Пятибалльная система |                    |
|  | Работа не выполнена.  | 0 баллов             |                      |                    |
| Тестирование (разделы 1-2)   | За выполнение каждого тестового задания испытуемому выставляются баллы. | 12 – 15 баллов       | 5                    | 85% - 100%         |
|  |   | 10 – 12 баллов       | 4                    | 65% - 84%          |
|  |   | 7 – 9 баллов         | 3                    | 41% - 64%          |
|  |   | 0 – 6 баллов         | 2                    | 40% и менее<br>40% |

### 5.3. Промежуточная аттестация:

Формируемые компетенции: ИД-ОПК-2.2; ИД-ОПК-7.1; ИД-ОПК-7.2; ИД-ОПК-7.3

| Форма промежуточной аттестации        | Типовые контрольные задания и иные материалы для проведения промежуточной аттестации:  |
|---------------------------------------|--|
| Экзамен:<br>в устной форме по билетам | <p>Билет 1</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>Задачи конструкторско-технологической подготовки производства.</li> <li>Определение серии. Виды серий. Этапы расчета серий.</li> <li>Задача на выполнение безостаткового расчета куска.</li> </ol> <p>Билет 2</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>Технологический процесс изготовления швейного изделия и основные его этапы. Структура технологического процесса изготовления плечевых изделий.</li> <li>Задачи экспериментального цеха в конструкторско-технологической подготовке производства.</li> <li>Задача на расчет настилов и изделий в серии по заданному удельному весу раскладки</li> </ol> <p>Билет 3</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>Взаимосвязь конструкции изделия и технологического процесса его изготовления. Определения части изделия, узла и элемента монтажа.</li> <li>Этапы работы по нормированию расхода материалов.</li> <li>Задача на выполнение безостаткового расчета куска.</li> </ol> |

|  |   |
|--|---|
|  | <p>Билет 4</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Экспериментальные и расчетные методы определения норм материалов.</li> <li>2. Задачи раскройного цеха в конструкторско-технологической подготовке производства.</li> <li>3. Задача на расчет настилов и изделий в серии по заданному удельному весу раскладки</li> </ol> <p>Билет 5</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Виды раскраиваемых материалов, используемых при изготовлении швейных изделий.</li> <li>2. Виды технологической документации на изготовление швейных изделий.</li> <li>3. Задача на выполнение безостаткового расчета куска.</li> </ol> |
|--|---|

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

| Форма промежуточной аттестации  | Критерии оценивания  | Шкалы оценивания     |                      |
|---|--|----------------------|----------------------|
|   |  | 100-балльная система | Пятибалльная система |
| <p>Экзамен:<br/>в устной форме по билетам.<br/>Распределение баллов по вопросам билета: например<br/>1-й вопрос: 0 – 9 баллов<br/>2-й вопрос: 0 – 9 баллов<br/>Задача: 0 – 6 баллов</p> | <p>Обучающийся:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– демонстрирует знания отличающиеся глубиной и содержательностью, дает полный исчерпывающий ответ, как на основные вопросы билета, так и на дополнительные;</li> <li>– свободно владеет научными понятиями, ведет диалог и вступает в научную дискуссию;</li> <li>– способен к интеграции знаний по определенной теме, структурированию ответа, к анализу положений существующих теорий, научных школ, направлений по вопросу билета;</li> <li>– логично и доказательно раскрывает проблему, предложенную в билете;</li> <li>– свободно выполняет практические задания повышенной сложности, предусмотренные программой, демонстрирует системную работу с основной дополнительной литературой.</li> </ul> <p>Ответ не содержит фактических ошибок и характеризуется глубиной, полнотой, уверенностью суждений, иллюстрируется примерами, в том числе из собственной практики.</p> | <b>20 -25 баллов</b> | <b>5</b>             |
|   | <p>Обучающийся:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– показывает достаточное знание учебного материала, но допускает несущественные</li> </ul>  | <b>15–19 баллов</b>  | <b>4</b>             |

| Форма промежуточной аттестации   | Критериооценивания  | Шкалы оценивания     |                      |
|----------------------------------|---|----------------------|----------------------|
| Наименование оценочного средства |   | 100-балльная система | Пятибалльная система |
|                                  | <p>фактические ошибки, которые способен исправить самостоятельно, благодаря наводящему вопросу;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– недостаточно раскрыта проблема по одному из вопросов билета;</li> <li>– недостаточно логично построено изложение вопроса;</li> <li>– успешно выполняет предусмотренные в программе практические задания средней сложности, активно работает с основной литературой,</li> <li>– демонстрирует, в целом, системный подход к решению практических задач, к самостоятельному пополнению и обновлению знаний в ходе дальнейшей учебной работы и профессиональной деятельности.</li> </ul> <p>В ответе раскрыто, в основном, содержание билета, имеются неточности при ответе на дополнительные вопросы.</p>   |                      |                      |
|                                  | <p>Обучающийся:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– показывает знания фрагментарного характера, которые отличаются поверхностностью и малой содержательностью, допускает фактические грубые ошибки;</li> <li>– не может обосновать закономерности и принципы, объяснить факты, нарушена логика изложения, отсутствует осмысленность представляемого материала, представления о межпредметных связях слабые;</li> <li>– 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.</li> </ul> <p>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.</p> | <b>8-14 баллов</b>   | <b>3</b>             |
|                                  | <p>Обучающийся обнаруживает существенные пробелы в знаниях основного учебного материала, допускает принципиальные ошибки в выполнении предусмотренных программой практических заданий.</p> <p>На большую часть дополнительных вопросов по содержанию экзамена затрудняется дать ответ или не дает верных ответов.</p>   | <b>0-7 баллов</b>    | <b>2</b>             |

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

Оценка по дисциплине выставляется обучающемуся с учётом результатов текущей и промежуточной аттестации.

| Форма контроля  | 100-балльная система | Пятибалльная система                     |
|---|----------------------|--|
| Текущий контроль:   |                      |  |
| - защита отчета по лабораторным работам (разделы 1-4)               | 0 - 60 баллов        | зачтено/не зачтено                       |
| - тестирование(разделы 1-2,4,6)                                     | 0 - 15 баллов        | зачтено/не зачтено                       |
| Промежуточная аттестация (экзамен)                                  | 0 - 25 баллов        | отлично<br>хорошо                        |
| <b>Итого за семестр</b> (Методы и средства исследования)<br>экзамен | 0 - 100 баллов       | удовлетворительно<br>неудовлетворительно |

Полученный совокупный результат конвертируется в пятибалльную систему оценок в соответствии с таблицей:

| 100-балльная система | пятибалльная система                             |       |
|----------------------|--|-------|
|                      | экзамен  | зачет |
| 85 – 100баллов       | отлично<br>зачтено (отлично)                     |       |
| 65 – 84баллов        | хорошо<br>зачтено (хорошо)                       |       |
| 41–64 баллов         | удовлетворительно<br>зачтено (удовлетворительно) |       |
| 0 – 40баллов         | неудовлетворительно                              |       |

## 6. ОБРАЗОВАТЕЛЬНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

Реализация программы предусматривает использование в процессе обучения следующих образовательных технологий:

- проблемная лекция;
- проектная деятельность;
- проведение интерактивных лекций;
- анализ ситуаций и имитационных моделей;
- преподавание дисциплин в форме курсов, составленных на основе результатов научных исследований, в том числе с учётом региональных особенностей профессиональной деятельности выпускников и потребностей работодателей;
- поиск и обработка информации с использованием сети Интернет;
- дистанционные образовательные технологии;
- применение электронного обучения;
- использование на лекционных занятиях видеоматериалов и наглядных пособий;
- самостоятельная работа в системе компьютерного тестирования.

## 7. ПРАКТИЧЕСКАЯ ПОДГОТОВКА

Практическая подготовка в рамках учебной дисциплины реализуется при проведении лабораторных работ, предусматривающих участие обучающихся в выполнении отдельных элементов работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью.

Проводятся отдельные занятия лекционного типа, которые предусматривают передачу учебной информации обучающимся, которая необходима для последующего выполнения практической работы.

## **8. 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.

## **МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ**

Материально-техническое обеспечение дисциплины 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. |
|--|--|
| <b><i>119071, г. Москва, Малый Калужский переулок, дом 2, строение 6</i></b>   |  |
| Аудитория для проведения занятий лекционного типа  | комплект учебной мебели, технические средства обучения, служащие для представления учебной информации большой аудитории:<br>– ноутбук;                                     |

| 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.  |
|--|---|
|  | – проектор.   |
| аудитории для проведения занятий по практической подготовке, групповых и индивидуальных консультаций   | комплект учебной мебели, технические средства обучения, служащие для представления учебной информации большой аудитории:<br>– 10 персональных компьютеров,<br>– Принтеры.   |
| Помещения для самостоятельной работы обучающихся   | Оснащенность помещений для самостоятельной работы обучающихся   |
| читальный зал библиотеки:  | – компьютерная техника;<br>подключение к сети «Интернет»  |
| <b>115035, г. Москва, ул. Садовническая, д. 33</b>   |   |
| учебные аудитории для проведения занятий лекционного типа, групповых и индивидуальных консультаций, текущего контроля и промежуточной аттестации направлений конструирование изделий легкой промышленности | комплект учебной мебели, <i>доска меловая</i> технические средства обучения, служащие для представления учебной информации большой аудитории:<br>– ноутбук,<br>– проектор<br>специализированное оборудование:<br>наборы демонстрационного оборудования и учебно-наглядных пособий, обеспечивающих тематические иллюстрации, соответствующие рабочей программе дисциплины. |
| Помещения для самостоятельной работы обучающихся   | Оснащенность помещений для самостоятельной работы обучающихся   |
| читальный зал библиотеки,  | столы, компьютерная техника; подключение к сети «Интернет» с доступом в профессиональные БД   |

Материально-техническое обеспечение учебной дисциплины при обучении с использованием электронного обучения и дистанционных образовательных технологий.

| 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 программы/модуля осуществляется с использованием элементов электронной информационно-образовательной среды университета.

## 9. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ/УЧЕБНОГО МОДУЛЯ

| № п/п   | Автор(ы)   | Наименование издания   | Вид издания (учебник, УП, МП и др.) | Издательство             | Год издания | Адрес сайта ЭБС или электронного ресурса (заполняется для изданий в электронном виде)  | Количество экземпляров в библиотеке Университета |
|---|--|--|-------------------------------------|--------------------------|-------------|--|--|
| 10.1 Основная литература, в том числе электронные издания       |  |  |                                     |                          |             |  |  |
| 1.  | Шершнева Л.П., Сунаева С.Г.  | Проектирование швейных изделий в САПР  | Учебник                             | Издательский Дом ФОРУМ   | 2021        | <a href="https://znanium.com/catalog/document?id=371801">https://znanium.com/catalog/document?id=371801</a>                              | -  |
| 2.  | Золотцева Л.В., Оболенская Г.Д.  | Разработка технологической документации на обработку частей и узлов верхних плечевых изделий | МУ                                  | М.: МГУДТ                | 2014        | <a href="http://znanium.com/catalog/product/463620">http://znanium.com/catalog/product/463620</a><br>Локальная сеть РГУ им. А.Н.Косыгина | 5 экз  |
| 3.  | Фролова О.А., Оболенская Г.Д.  | Технологические расчеты на этапе подготовки производства                                     | МУ                                  | М.: МГУДТ                | 2014        | <a href="http://znanium.com/catalog/product/809787">http://znanium.com/catalog/product/809787</a><br>локальная сеть университета         | 5  |
| 10.2 Дополнительная литература, в том числе электронные издания |  |  |                                     |                          |             |  |  |
| 1   | Трофимов В.Б., Кулаков С.М.  | Интеллектуальные автоматизированные системы управления технологическими объектами            | УП                                  | Инфра-Инженерия          | 2020        | <a href="https://znanium.com/catalog/document?id=361646">https://znanium.com/catalog/document?id=361646</a>                              | -  |
| 2   | Рогожин А.Ю., Гусева М.А., Лунина Е.В., Петросова И.А., Андреева Е.Г., Гетманцева В.В. | Проектирование швейных изделий в САПР. Конспект лекций                                       | Электронное учебное пособие         | М.: РГУ им. А.Н.Косыгина | 2017        | Локальная сеть РГУ им. А.Н.Косыгина;<br><a href="https://e.lanbook.com/book/128585">https://e.lanbook.com/book/128585</a>                | 1 CD   |
|   | Рогожин А.Ю., Гусева М.А., Петросова И.А., Андреева Е.Г., Лунина Е.В.                  | Инструментарий специализированной САПР «Ассоль»  | Электронное учебное пособие         | М.: РГУ им. А.Н.Косыгина | 2018        | Локальная сеть РГУ им. А.Н.Косыгина;<br><a href="https://e.lanbook.com/book/128871">https://e.lanbook.com/book/128871</a>                | 1 CD   |

## 10. ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ УЧЕБНОГО ПРОЦЕССА

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

| № пп  | Электронные учебные издания, электронные образовательные ресурсы   |
|---|--|
| 1.  | ЭБС «Лань» <a href="http://www.e.lanbook.com/">http://www.e.lanbook.com/</a>   |
| 2.  | «Znanium.com» научно-издательского центра «Инфра-М»<br><a href="http://znanium.com/">http://znanium.com/</a>   |
| 3.  | Электронные издания «РГУ им. А.Н. Косыгина» на платформе ЭБС «Znanium.com»<br><a href="http://znanium.com/">http://znanium.com/</a>  |
| Профессиональные базы данных, информационные справочные системы |  |
| 1.  | <a href="https://www.scopus.com/">https://www.scopus.com/</a> – реферативная база данных Scopus – международная универсальная реферативная база данных;                              |
| 2.  | <a href="http://elibrary.ru/defaultx.asp">http://elibrary.ru/defaultx.asp</a> – крупнейший российский информационный портал электронных журналов и баз данных по всем отраслям наук; |
| 3.  | <a href="http://arxiv.org">http://arxiv.org</a> – база данных полнотекстовых электронных публикаций научных статей по физике, математике, информатике.                               |

10.2. Перечень программного обеспечения

| №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.   | CorelDRAWGraphicsSuite 2018    | контракт № 18-ЭА-44-19 от 20.05.2019                           |
| 3.   | САПР «Ассоль»                  | Реквизиты не знаю  |

**ЛИСТ УЧЕТА ОБНОВЛЕНИЙ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ  
ДИСЦИПЛИНЫ/МОДУЛЯ**

В рабочую программу учебной дисциплины внесены изменения/обновления и утверждены на заседании кафедры:

| <b>№ пп</b> | <b>год<br/>обновления<br/>РПД</b> | <b>характер изменений/обновлений<br/>с указанием раздела</b> | <b>номер протокола и дата<br/>заседания<br/>кафедры</b> |
|-------------|-----------------------------------|--|---|
| 1.          | 2025                              |  | № 10 от 18.04.2025 г.                                   |
|             |                                   |  |   |
|             |                                   |  |   |
|             |                                   |  |   |
|             |                                   |  |   |