

Документ подписан простой электронной подписью  
Информация о владельце:  
ФИО: Сыров Игорь Анатольевич  
Должность: Директор  
Дата подписания: 27.06.2022 11:51:48  
Уникальный программный ключ:  
b683afe664d7e9f64175886cf9626a196149ad56

СТЕРЛИТАМАКСКИЙ ФИЛИАЛ  
ФЕДЕРАЛЬНОГО ГОСУДАРСТВЕННОГО БЮДЖЕТНОГО ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО  
УЧРЕЖДЕНИЯ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ  
«БАШКИРСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ»

Факультет  
Кафедра

*Естественнонаучный*  
*Технологии и общетехнических дисциплин*

**Аннотация рабочей программы дисциплины (модуля)**

дисциплина

***Б1.В.ДВ.03.02 Технологии швейного производства***

часть, формируемая участниками образовательных отношений

Направление

***44.03.04***  
код

***Профессиональное обучение (по отраслям)***  
наименование направления

Программа

***Технологии производственных процессов и их безопасность***

Форма обучения

***Очная***

Для поступивших на обучение в  
***2022 г.***

**1. Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине, соотнесенных с установленными в образовательной программе индикаторами достижения компетенций**

| <b>Формируемая компетенция (с указанием кода)</b>   | <b>Код и наименование индикатора достижения компетенции</b>  | <b>Результаты обучения по дисциплине (модулю)</b>   |
|---|--|---|
| <p>ПК-6. Определять последовательность и оптимальные режимы обработки различных изделий на оборудовании различного вида и типа в соответствии с заданием; вести технологический процесс обработки и доводки деталей, заготовок и инструментов на оборудовании различного вида и типа с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией</p> | <p>ПК-6.1. Демонстрирует знания технологического процесса обработки и доводки деталей, заготовок и инструментов на оборудовании различного вида и типа с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией</p>                | <p>Обучающийся должен: знать методы технологической обработки и особенности проектирования технологических процессов производств изделий легкой промышленности из традиционных материалов с учетом ассортимента изделий и свойств тканей; виды нормативно-технической документации.</p>   |
|   | <p>ПК-6.2. Планирует, разрабатывает и реализует технологический процесс обработки и доводки деталей, заготовок и инструментов на оборудовании различного вида и типа с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией.</p> | <p>Обучающийся должен: Обоснованно выбирать методы, режимы и параметры проектируемых технологических процессов производств изделий легкой промышленности с учетом ассортимента изделий и свойств тканей и применяет типовые методы контроля качества выпускаемой продукции; проводит на практике анализ и оценку функциональной организации производственного процесса.</p> |
|   | <p>ПК-6.3. Осуществляет стандартные и сертификационные</p>   | <p>Обучающийся должен: владеть навыками использования</p>   |

|  |  |   |
|--|--|---|
|  | измерения и испытания материалов, изделий и технологических процессов. | соответствующих алгоритмов и программ составления технологических последовательностей обработки изделий легкой промышленности с учетом анализа, оценки, планирования затрат времени и материалов и эффективного использования оборудования. |
|--|--|---|

## 2. Цели и место дисциплины (модуля) в структуре образовательной программы

Цели изучения дисциплины:

Дисциплина реализуется в части, формируемой участниками образовательных отношений.

Цель дисциплины: Сформировать компетенции обучающегося в области научно-исследовательской и производственно-технологической деятельности в сфере швейного производства, позволяющие вести профессиональную деятельность с применением классических и инновационных технологий изготовления швейных изделий.

1.2 Задачи дисциплины:

- Раскрыть основные научно-технические проблемы и перспективы развития технологических процессов швейного производства,
- Ознакомить с основами анализа, оценки и оптимизации процессов обеспечения выпуска высококачественной продукции с учетом организационно-технических условий конкретного предприятия
- Рассмотреть особенности проектирования технологических процессов швейного производства с учетом качественного преобразования «сырье – полуфабрикат – готовое изделие»
- Сформировать навыки ведения профессиональной деятельности с применением классических и инновационных технологий изготовления швейных изделий

Дисциплина изучается на 4 курсе в 7 семестре

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

Общая трудоемкость (объем) дисциплины составляет 3 зач. ед., 108 акад. ч.

| Объем дисциплины                                     | Всего часов          |
|--|----------------------|
|  | Очная форма обучения |
| Общая трудоемкость дисциплины                        | 108                  |
| Учебных часов на контактную работу с преподавателем: |                      |

|  |      |
|--|------|
| лекций   | 20   |
| практических (семинарских)                               | 28   |
| другие формы контактной работы (ФКР)                     | 0,2  |
| Учебных часов на контроль (включая часы подготовки):     |      |
| зачет  |      |
| Учебных часов на самостоятельную работу обучающихся (СР) | 59,8 |

|                       |                 |
|-----------------------|-----------------|
| <b>Формы контроля</b> | <b>Семестры</b> |
| зачет                 | 7               |

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

##### 4.1. Разделы дисциплины и трудоемкость по видам учебных занятий (в академических часах)

| № п/п    | Наименование раздела / темы дисциплины   | Виды учебных занятий, включая самостоятельную работу обучающихся и трудоемкость (в часах) |           |          |             | СР |
|----------|--|---|-----------|----------|-------------|----|
|          |  | Контактная работа с преподавателем  |           |          |             |    |
|          |  | Лек   | Пр/Сем    | Лаб      |             |    |
| <b>1</b> | <b>Общие сведения об одежде.</b>   | <b>6</b>  | <b>5</b>  | <b>0</b> | <b>12</b>   |    |
| 2.8      | Технологический процесс обработки и сборки изделий платьево-блузочного ассортимента            | 2   | 8         | 0        | 8,8         |    |
| 2.7      | Технологический процесс обработки и сборки брюк  | 1   | 2         | 0        | 6           |    |
| 2.6      | Технологический процесс обработки и сборки юбок  | 1   | 2         | 0        | 6           |    |
| 2.5      | Технологический процесс обработки и сборки рукавов и соединения их с проймой                   | 2   | 2         | 0        | 7           |    |
| 2.4      | Технологический процесс обработки и сборки воротников и соединения их с горловиной             | 2   | 4         | 0        | 6           |    |
| 2.2      | Технологический процесс обработки и сборки карманов  | 2   | 2         | 0        | 6           |    |
| 2.1      | Технологический процесс обработки вытачек, рельефов, кокеток, шлиц                             | 2   | 1         | 0        | 2           |    |
| <b>2</b> | <b>Общие сведения о процессах изготовления одежды</b>  | <b>14</b>   | <b>23</b> | <b>0</b> | <b>47,8</b> |    |
| 2.3      | Технологический процесс обработки и сборки бортов и застежек                                   | 2   | 2         | 0        | 6           |    |
| 1.1      | Введение. Ассортимент и классификация одежды. Конструкция одежды. Срезы и конструктивные линии | 1   | 0         | 0        | 2           |    |
| 1.4      | Влажно-тепловая обработка швейных изделий  | 1   | 1         | 0        | 2           |    |
| 1.3      | Машинные работы.   | 2   | 2         | 0        | 4           |    |

|     |                |           |           |          |             |
|-----|----------------|-----------|-----------|----------|-------------|
| 1.2 | Ручные работы. | 2         | 2         | 0        | 4           |
|     | <b>Итого</b>   | <b>20</b> | <b>28</b> | <b>0</b> | <b>59,8</b> |

#### 4.2. Содержание дисциплины, структурированное по разделам (темам)

Курс лекционных занятий

| №        | Наименование раздела / темы дисциплины   | Содержание   |
|----------|--|--|
| <b>1</b> | <b>Общие сведения об одежде.</b>   |  |
| 2.8      | Технологический процесс обработки и сборки изделий платьево- блузочного ассортимента | Технологический процесс начальной обработки изделий платьево- блузочного ассортимента. Технологический процесс обработки и сборки карманов в изделиях платьево-блузочного ассортимента .Технологический процесс обработки и сборки бортов и застежек в изделиях платьево-блузочного ассортимента .Технологический процесс обработки и сборки воротников и соединения их с горловиной в изделиях платьево-блузочного ассортимента . Технологический процесс обработки и сборки рукавов и соединение их с проймой в изделиях платьево- блузочного ассортимента |
| 2.7      | Технологический процесс обработки и сборки брюк                                      | Технологический процесс начальной обработки и обработки карманов брюк. Технологический процесс обработки застежки, верхних и нижних краев брюк   |
| 2.6      | Технологический процесс обработки и сборки юбок                                      | Технологическая последовательность обработки юбок  |
| 2.5      | Технологический процесс обработки и сборки рукавов и соединения их с проймой         | Соединение срезов рукавов. Обработка низа рукавов. Соединение рукавов с проймами. Обработка пройм в изделиях без рукавов.  |
| 2.4      | Технологический процесс обработки и сборки воротников и соединения их с горловиной   | Воротник. Обработка цельного воротника, воротника, состоящего из 2-х частей, съемного отделочного воротника одинарного воротника. Соединение отложного воротника с горловиной в изделиях с отворотом, в изделиях с застежкой до верха, с помощью обтачки. Обработка и соединение с горловиной воротника-стойки. Обработка воротников, цельнокроенных с подбортами. Обработка горловины в изделиях без воротника.   |
| 2.2      | Технологический процесс обработки и сборки карманов                                  | Гладкие накладные карманы. Накладной карман с бейкой, кантом, оборкой или кружевом. Накладной карман, боковые стороны, которых входят в швы соединения деталей. Обработка прорезных карманов. Прорезной карман в рамку. Прорезной карман с листочкой. Прорезной карман с клапаном.   |
| 2.1      | Технологический процесс обработки вытачек, рельефов, кокеток, шлиц                   | Технологический процесс обработки срезов, вытачек, кокеток, рельефов, шлиц   |
| <b>2</b> | <b>Общие сведения о процессах изготовления одежды</b>                                |  |
| 2.3      | Технологический процесс обработки и сборки бортов и застежек                         | Обработка бортов отрезными подбортами. Обработка бортов подбортами, цельнокроенными с полочками. Обработка бортов настрочными планками. Обработка застежки одной обтачкой. Обработка застежки  |

|     |  |  |
|-----|--|--|
|     |  | обтачками-подбортами. Обработка застежки втачными планками. Обработка петель   |
| 1.1 | Введение. Ассортимент и классификация одежды. Конструкция одежды. Срезы и конструктивные линии | Ассортимент швейных изделий. Конструкция одежды. Срезы и конструктивные линии. Основные этапы изготовления швейных изделий. Общие сведения о деталях швейных изделий. Общие сведения о деталях швейных изделий .<br>Нормативная документация на швейные изделия  |
| 1.4 | Влажно-тепловая обработка швейных изделий  | Влажно-тепловая обработка. Клеевое соединение и сваривание деталей одежды. Режимы ВТО. Терминология ВТО. Операции влажно-тепловой обработки . Оборудование для влажно- тепловой обработки. Применение клеевых материалов при изготовлении одежды. Краткие сведения о термофиксации деталей. Технические условия на выполнение влажно-тепловых работ. |
| 1.3 | Машинные работы.   | Рабочее место для машинных работ. Машинные стежки и строчки. Основные приемы освоения машинных работ. Машинные ниточные швы: соединительные, краевые, отделочные (рельефные, швы с кантом) Обработка сборок, складочек, буф. Технические условия выполнения машинных работ. Терминология машинных работ  |
| 1.2 | Ручные работы.   | Ручные работы. Рабочее место для ручных работ. Инструменты и приспособления для ручных работ. Основные приемы ручных работ. Стежки и строчки: прямые, косые, крестообразные, петлеобразные, петельные и специальные стежки. Технические условия выполнения ручных работ. Терминология ручных работ.  |

#### Курс практических/семинарских занятий

| №        | Наименование раздела / темы дисциплины   | Содержание  |
|----------|--|---|
| <b>1</b> | <b>Общие сведения об одежде.</b>   |   |
| 2.8      | Технологический процесс обработки и сборки изделий платьево- блузочного ассортимента | Технологический процесс обработки и сборки изделий платьево- блузочного ассортимента  |
| 2.7      | Технологический процесс обработки и сборки брюк                                      | Технологический процесс обработки и сборки брюк   |
| 2.6      | Технологический процесс обработки и сборки юбок                                      | Технологический процесс обработки и сборки юбок   |
| 2.5      | Технологический процесс обработки и сборки рукавов и соединения их с проймой         | Соединение срезов рукавов. Обработка низа рукавов швом в подгибку. Соединение рукавов с проймами изделия. Обработка низа рукава манжетой  |
| 2.4      | Технологический процесс обработки и сборки воротников и соединения их с горловиной   | Обработка цельного воротника, воротника, состоящего из 2-х частей. Соединение отложного воротника с горловиной в изделиях с отворотом, в изделиях с застежкой до верха, с помощью обтачки. Обработка и соединение с горловиной воротника- |

|          |  |  |
|----------|--|--|
|          |  | стойки. Обработка горловины в изделиях без воротника. Обработка воротников, цельнокроенных с подбортами  |
| 2.2      | Технологический процесс обработки и сборки карманов                | Выполнение накладных карманов: гладких, с бейкой, кантом, оборкой или кружевом. Обработка прорезных карманов в рамку. Обработка прорезных карманов с листочкой. (втачными концами и настрочными концами). Прорезной карман с клапаном  |
| 2.1      | Технологический процесс обработки вытачек, рельефов, кокеток, шлиц | Технологический процесс обработки вытачек, рельефов, кокеток, шлиц   |
| <b>2</b> | <b>Общие сведения о процессах изготовления одежды</b>              |  |
| 2.3      | Технологический процесс обработки и сборки бортов и застежек       | Обработка бортов отрезными подбортами. Обработка бортов подбортами, цельновыкроенными с полочками. Обработка бортов планками.. Обработка застежки обтачками-подбортами. Обработка петель   |
| 1.4      | Влажно-тепловая обработка швейных изделий                          | Влажно-тепловая обработка швейных изделий. Клеевое соединение и сваривание деталей одежды. Режимы ВТО. Терминология ВТО. Применение клеевых материалов при изготовлении одежды. Краткие сведения о термофиксации деталей. Технические условия на выполнение влажно-тепловых работ.   |
| 1.3      | Машинные работы.   | Машинные соединительные швы Организация рабочего места для машинных работ. Основные приемы освоения машинных работ. Выполнение машинных ниточных соединительных швов. Машинные краевые швы Выполнение машинных ниточных швов: краевых. Технические условия выполнения машинных работ. Декоративно-отделочные швы Выполнение машинных ниточных швов: отделочных (рельефные, швы с кантом), буф. Технические условия выполнения машинных работ |
| 1.2      | Ручные работы.   | Ручные стежки Организация рабочего места швей-ручницы. Основные приемы ручных работ. Выполнение: прямых, косых, крестообразных, петлеобразных, петельных и специальных стежков.  |