

Документ подписан простой электронной подписью

Информация о владельце:

ФИО: Выборнова Любовь Алексеевна

Должность: Ректор

Дата подписания: 08.09.2026 12:15:58

Уникальный программный ключ:

c3b3b9c625f6c113afa2a2c42baff9e05a38b76e

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение высшего образования
«Поволжский государственный университет сервиса» (ФГБОУ ВО «ПВГУС»)

Кафедра "Управление качеством и инновационные технологии"

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ

Б.1.В.03.06. Проектирование технологических процессов швейных предприятий

Направление подготовки:

29.03.05 Конструирование изделий легкой промышленности

Направленность (профиль):

«ЦИФРОВАЯ МОДА»

Квалификация выпускника: бакалавр

Рабочая программа дисциплины **«Проектирование технологических процессов швейных предприятий»** разработана в соответствии с Федеральным государственным образовательным стандартом высшего образования - бакалавриат по направлению подготовки 29.03.05 «Конструирование изделий легкой промышленности», утвержденным приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 22 сентября 2017 г. № 962.

Составитель:

К.Т. н., доцент

(ученая степень, ученое звание)

Г. В. Радюхина

(ФИО)

РПД обсуждена на заседании кафедры «Управление качеством и инновационные технологии»
25.06.2021 г., протокол № 12

Заведующий кафедрой

к. т. н., доцент

(уч. степень, уч. звание)

Е.А.Лисова

(ФИО)

Рабочая программа дисциплины утверждена в составе основной профессиональной образовательной программы решением Ученого совета от 29.06.2021 г. Протокол № 16

1. ПЕРЕЧЕНЬ ПЛАНИРУЕМЫХ РЕЗУЛЬТАТОВ ОБУЧЕНИЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ, СООТНЕСЕННЫХ С ПЛАНИРУЕМЫМИ РЕЗУЛЬТАТАМИ ОСВОЕНИЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

1.1. Цель освоения дисциплины

Целью освоения дисциплины является:

- формирование у обучающихся общепрофессиональных компетенций в области проектирования технологических процессов легкой промышленности;
- формирование у обучающихся профессиональных компетенций, необходимых для решения задач профессиональной деятельности.

1.2. Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине

Код и наименование компетенции	Код и наименование индикатора достижения компетенции	Планируемые результаты обучения по дисциплине	Основание (ПС) *для профессиональных компетенций
ОПК-6. Способен выбирать эффективные технические средства, оборудование и методы при изготовлении образцов изделий легкой промышленности	ИОПК-6.2. Выбирает и внедряет передовые производственные технологии и методы изготовления изделий легкой промышленности	Знает: виды технических средств, оборудования, методы при изготовлении образцов изделий Умеет: выбирать эффективные технические средства, оборудование и методы при изготовлении образцов изделий Владеет: Навыками внедрения передовых производственных технологий и методов изготовления изделий легкой промышленности	
ОПК-7. Способен разрабатывать и использовать конструкторско-технологическую документацию в процессе проектирования и производства изделий легкой промышленности	ИОПК-7.3. Использует конструкторско-технологическую документацию в процессе производства изделий легкой промышленности	Знает: принципы и методы организации производственного процесса Умеет: проводить производственные расчеты; разрабатывать конструкторско-технологическую документацию в процессе производства изделий легкой промышленности Владеет: навыками использования конструкторско-технологической документации в процессе проектирования и производства изделий легкой промышленности	
ПК-4 Способен осуществлять модификацию и адаптацию отобранных моделей швейных изделий к технологическому процессу производства	ПК-4.2 Вносит предложения по модификации и изменению ассортимента, улучшению качества, образа, конструкции моделей, производственных технологий и оборудования в соответствии с требованиями Индустрии 4.0, производственными возможностями и новыми материалами	Знает: Классификацию и ассортимент дизайнерских и эксклюзивных швейных, трикотажных, меховых, кожаных изделий Виды и ассортимент современных текстильных материалов, меха и кожи, их основные свойства Технологии раскроя швейных, трикотажных, меховых, кожаных изделий различного ассортимента Умеет: Рационально организовывать рабочее место, соблюдать требования охраны труда, электробезопасности, гигиены труда, пожарной безопасности, осуществлять текущий уход за рабочим местом Владеет: Навыками оказания практической помощи портным и закройщикам в освоении новой моды, изготовлении высококачественной эксклюзивной одежды	ПС 33.016 Специалист по моделированию и конструированию швейных, трикотажных, меховых, кожаных изделий по индивидуальным заказам

2. МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ В СТРУКТУРЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

Дисциплина относится к *части, формируемой участниками образовательных отношений* Блока 1. Дисциплины (модули) образовательной программы (Б.1.В.00 Профессиональный модуль).

3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

3.1. Распределение трудоемкости дисциплины по видам работ и семестрам

Общая трудоёмкость дисциплины составляет **5 з.е. (180 часа)**, их распределение по видам работ и семестрам представлено в таблице.

Виды учебных занятий и работы обучающихся	Трудоемкость, час
Формат изучения дисциплины (традиционный или с использованием элементов электронного обучения)	с использованием элементов электронного обучения
Общая трудоемкость дисциплины	180
Контактная работа обучающихся с преподавателем по видам учебных занятий (всего), в т.ч.:	56 / 16
занятия лекционного типа (лекции и иные учебные занятия, предусматривающие преимущественную передачу учебной информации педагогическими работниками)	24 / 8
занятия семинарского типа (семинары, практические занятия, практикумы, коллоквиумы и иные аналогичные занятия)	32 / 8
Самостоятельная работа всего, в т.ч.:	124 / 160
Самоподготовка по темам (разделам) дисциплины	124 / 160
Выполнение курсового проекта /курсовой работы	- / -
Контроль (часы на экзамен, зачет)	- / 4
Промежуточная аттестация	Дифференцированный зачет

Примечание: -/- соответственно для очной, заочной форм обучения

Дисциплина реализуется посредством проведения контактной работы с обучающимися (включая проведение текущего контроля успеваемости), самостоятельной работы обучающихся и промежуточной аттестации.

В процессе освоения дисциплины может применяться электронное обучение и дистанционные образовательные технологии.

В процессе освоения дисциплины обучающиеся обеспечены доступом к электронной информационно-образовательной среде и электронно-библиотечным системам.

3.1. Содержание дисциплины, структурированное по темам

Планируемые (контролируемые) результаты освоения: код формируемой компетенции и индикаторы достижения компетенций	Наименование разделов, тем	Виды учебной работы				Формы проведения учебной работы
		Контактная работа			Самостоятельная работа, час	
		Лекции, час	Лабораторные работы, час	Практические занятия, час		
ОПК-6 ОПК-7 ПК-4 ИОПК-6.2, ИОПК-7.3, ИПК-4.2	Тема 1. Общая характеристика типов процессов Классификация процессов по предметной специализации, мощности, характеру обработки, расположению рабочих мест, размещению операций заготовки деталей, виду передачи изделий, структуре	2/0,5				Лекция-визуализация (в т.ч. в ЭИОС)
	Практическое занятие № 1 «Разработка структурной схемы и модели производственных процессов различных швейных предприятий»			4		Выполнение практического задания.
	Самостоятельная работа				10/10	Самостоятельное изучение учебных материалов Подготовка к практическим занятиям. Подготовка отчета по практической работе
ОПК-6 ОПК-7 ПК-4 ИОПК-6.2, ИОПК-7.3, ИПК-4.2	Тема 2. Выбор объекта для проектирования процессов швейных цехов. 1 Характеристика объекта для проектирования процессов массового производства одежды и по индивидуальным заказам. 2 Выбор объекта в зависимости от вида услуг.	2/0,5				Лекция-визуализация (в т.ч. в ЭИОС)
	Практическое занятие № 2. Выбор объекта для проектирования технологических процессов швейных цехов			4/1		Устный опрос. Выполнение практического задания.
	Самостоятельная работа				16/20	Самостоятельное изучение учебных материалов. Подготовка к практическому занятию. Подготовка отчета по практической работе
ОПК-6 ОПК-7 ПК-4 ИОПК-6.2, ИОПК-7.3, ИПК-4.2	Тема 3 Оценка объекта проектирования по конструктивно-технологическим свойствам. 1. Характеристика моделей по составу деталей 2. Сравнение моделей по однородности 3. Расчет числа усложняющих	2/1				Лекция-визуализация (в т.ч. в ЭИОС)

Планируемые (контролируемые) результаты освоения: код формируемой компетенции и индикаторы достижения компетенций	Наименование разделов, тем	Виды учебной работы				Формы проведения учебной работы
		Контактная работа			Самостоятельная работа, час	
		Лекции, час	Лабораторные работы, час	Практические занятия, час		
	элементов 4. Оценка моделей по разнообразию покроев и фасонов.					
	Практическое занятие № 3. Конструктивно-технологический анализ моделей			4/1		Устный опрос. Выполнение практического задания.
	Самостоятельная работа				12/20	Самостоятельное изучение учебных материалов. Подготовка к практическому занятию. Подготовка отчета по практической работе
ОПК-6 ОПК-7 ПК-4 ИОПК-6.2, ИОПК-7.3, ИПК-4.2	Тема 4. Выбор рациональной последовательности сборки изделия 1. Типовая схема сборки изделий пальтово-костюмного ассортимента. 2. Схемы сборки при различной степени готовности изделий к примерке 3. Граф конструктивно-технологических переходов.	4/1				Лекция-визуализация (в т.ч. в ЭИОС)
	Практическое занятие № 4. Выбор рациональной последовательности сборки изделия			4/1		Устный опрос. Выполнение и защита практического задания
	Самостоятельная работа				16/20	Самостоятельное изучение учебных материалов. Подготовка к практическому занятию. Подготовка отчета по практической работе
ОПК-6 ОПК-7 ПК-4 ИОПК-6.2, ИОПК-7.3, ИПК-4.2	Тема 5. Выбор и экономическая оценка методов обработки 1. Характеристика оборудования и материалов. 2. Факторы при выборе методов обработки. 3. Оценка качества обработки узлов.	2/0,5				Лекция-визуализация (в т.ч. в ЭИОС)
	Практическое занятие № 5. Выбор методов обработки и оборудования для изготовления швейных изделий			4/1		Выполнение практического задания.
	Самостоятельная работа				16/20	Самостоятельное изучение учебных материалов. Подготовка к практическому занятию. Подготовка отчета по

Планируемые (контролируемые) результаты освоения: код формируемой компетенции и индикаторы достижения компетенций	Наименование разделов, тем	Виды учебной работы				Формы проведения учебной работы
		Контактная работа			Самостоятельная работа, час	
		Лекции, час	Лабораторные работы, час	Практические занятия, час		
						практической работе
ОПК-6 ОПК-7 ПК-4 ИОПК-6.2, ИОПК-7.3, ИПК-4.2	Тема 6. Способы представления исходной информации для проектирования процессов. 1. Виды информации при проектировании технологических процессов швейных цехов. 1. Характеристика способов представления исходной информации: табличный, в виде ориентированного графа. 2. Преимущества способа отображения исходной информации для проектирования технологических процессов в виде графа условного изделия	2/0,5				Лекция-визуализация (в т.ч. в ЭИОС)
	Практическое занятие № 6. Составление технологической последовательности обработки изделий			4/1		Устный опрос. Выполнение практического задания.
	Самостоятельная работа				16/15	Самостоятельное изучение учебных материалов. Подготовка к практическому занятию. Подготовка отчета по практической работе
ОПК-6 ОПК-7 ПК-4 ИОПК-6.2, ИОПК-7.3, ИПК-4.2	Тема 7. Принципы построения технологических процессов швейных цехов. 1. Характеристика основных принципов построения процессов (предметная специализация, пропорциональность, параллельность, ритмичность)	2/1				Лекция-визуализация (в т.ч. в ЭИОС)
	Практическое занятие № 7. Предварительный расчет технологических процессов.			4/1		Устный опрос. Выполнение и защита практического задания.
	Самостоятельная работа				8/15	Самостоятельное изучение учебных материалов. Подготовка к практическому занятию. Подготовка отчета по практической работе
ОПК-6 ОПК-7	Тема 8. Предварительный расчет технологических процессов	3/1				Лекция-визуализация (в т.ч. в ЭИОС)

Планируемые (контролируемые) результаты освоения: код формируемой компетенции и индикаторы достижения компетенций	Наименование разделов, тем	Виды учебной работы				Формы проведения учебной работы
		Контактная работа			Самостоятельная работа, час	
		Лекции, час	Лабораторные работы, час	Практические занятия, час		
ПК-4 ИОПК-6.2, ИОПК-7.3, ИПК-4.2	1. Последовательность предварительного расчета в зависимости от исходных данных					
	Практическое занятие № 7. Предварительный расчет технологических процессов.			4/2		Устный опрос. Выполнение и защита практического задания
	Самостоятельная работа				12/20	Самостоятельное изучение учебных материалов Подготовка к практическим занятиям. Подготовка отчета по практической работе
ОПК-6 ОПК-7 ПК-4 ИОПК-6.2, ИОПК-7.3, ИПК-4.2	Тема 9. Основные требования к формированию организационных операций процесса. 1. Характеристика способов разработки технологических схем процессов. 2. Требования к содержанию технологической документации в зависимости от объекта проектирования и типа предприятий. 3. Выбор организационно-технологической структуры процессов швейных цехов. 4. Характеристика основных производственных требований к согласованию времени операций	5/2				Лекция-визуализация (в т.ч. в ЭИОС)
	Практическое занятие № 8. Разработка технологической схемы процесса			4		Выполнение и защита практического задания
	Самостоятельная работа				18/20	Самостоятельное изучение учебных материалов. Подготовка к практическому занятию. Подготовка отчета по практической работе
	ИТОГО	24/8		32/8	124/160	

4. МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ДЛЯ ОБУЧАЮЩИХСЯ ПО ОСВОЕНИЮ ДИСЦИПЛИНЫ

4.1. Общие методические рекомендации по освоению дисциплины, образовательные технологии

Дисциплина реализуется посредством проведения контактной работы с обучающимися (включая проведение текущего контроля успеваемости), самостоятельной работы обучающихся и промежуточной аттестации.

При проведении учебных занятий по дисциплине обеспечивается развитие у обучающихся навыков командной работы, межличностной коммуникации, принятия решений, лидерских качеств (включая проведение интерактивных лекций, групповых дискуссий, ролевых игр, тренингов, анализ ситуаций и имитационных моделей, преподавание дисциплины в форме курса, составленного на основе результатов научных исследований, проводимых университетом, в том числе с учетом региональных особенностей профессиональной деятельности выпускников и потребностей работодателей).

Преподавание дисциплины ведется с применением следующих видов **образовательных технологий**:

- балльно-рейтинговая технология оценивания;
- электронное обучение;
- проблемное обучение;
- разбор конкретных ситуаций;
- информационные технологии: Miro, Google-документы, Zoom.

Для оценки знаний, умений, навыков и уровня сформированности компетенции по дисциплине применяется балльно-рейтинговая система контроля и оценки успеваемости студентов. В основу балльно-рейтинговой системы положены принципы, в соответствии с которыми формирование рейтинга студента осуществляется в ходе текущего контроля успеваемости. Максимальное количество баллов в семестре – 100.

4.2. Методические указания для обучающихся по освоению дисциплины на занятиях лекционного типа

Лекционный курс предполагает систематизированное изложение основных вопросов тематического плана. В ходе лекционных занятий раскрываются базовые вопросы в рамках каждой темы дисциплины. Обозначаются ключевые аспекты тем, а также делаются акценты на наиболее сложные и важные положения изучаемого материала.

Лекционные занятия проводятся в поточной аудитории с применением мультимедийного проектора в виде учебной презентации или в ЭИОС университета.

Отдельные темы предлагаются для самостоятельного изучения (конспектируются).

Материалы лекций являются опорной основой для подготовки обучающихся к практическим занятиям и выполнения заданий самостоятельной работы, а также к мероприятиям текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации по дисциплине.

4.3. Методические указания для обучающихся по освоению дисциплины на занятиях семинарского типа/ на практических занятиях

Практические (семинарские) занятия представляют собой детализацию лекционного теоретического материала, проводятся в целях закрепления курса и охватывают все основные разделы. Основной формой проведения семинаров и практических занятий является обсуждение наиболее проблемных и сложных вопросов по отдельным темам, а также решение задач и разбор примеров и ситуаций в аудиторных условиях.

Практические (семинарские) занятия обучающихся обеспечивают:

- проверку и уточнение знаний, полученных на лекциях;
- получение умений и навыков составления докладов и сообщений, обсуждения вопросов
- по учебному материалу дисциплины;

– подведение итогов занятий по рейтинговой системе, согласно технологической карте дисциплины.

Практические занятия организуются, в том числе в форме практической подготовки, которая предусматривает участие обучающихся в выполнении отдельных элементов работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью.

Практическая подготовка предусматривает: решение прикладных задач (кейса) – темы 3-6; выполнение творческого исследовательского задания – темы 2.

4.4. Методические указания по самостоятельной работе обучающихся

Самостоятельная работа обеспечивает подготовку обучающегося к аудиторным занятиям и мероприятиям текущего контроля и промежуточной аттестации по изучаемой дисциплине. Результаты этой подготовки проявляются в активности обучающегося на занятиях и в качестве выполненных практических заданий и других форм текущего контроля.

Самостоятельная работа студентов включает:

- изучение учебной литературы по курсу;
- решение практических ситуаций и задач;
- работу с ресурсами Интернет;
- решение практических ситуаций в виде кейсов;
- подготовку к тестированию по темам курса;
- подготовку к промежуточной аттестации по курсу и др.

При выполнении заданий для самостоятельной работы рекомендуется проработка материалов лекций по каждой пройденной теме, а также изучение рекомендуемой литературы.

Для обучающихся по очно-заочной форме обучения самостоятельная работа является основным видом учебной деятельности.

Для обеспечения самостоятельной работы обучающихся используется электронный учебный курс, созданный в ЭИОС университета <http://sdo.tolgas.ru/>

5. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

5.1. Перечень основной и дополнительной учебной литературы, необходимой для освоения дисциплины

Вся литература, включенная в данный перечень, представлена в виде электронных ресурсов в электронной библиотеке университета (ЭБС). Литература, используемая в печатном виде, представлена в научной библиотеке университета в объеме не менее 0,25 экземпляров на одного обучающегося.

Нормативно-техническая документация

1. ГОСТ 17037-85 Изделия швейные и трикотажные. Термины и определения : межгос. стандарт : дата введения 1986-07-01. – Текст : электронный // Кодекс : [сайт]. - URL: <https://docs.cntd.ru/document/1200018381>

Основная литература

2. **Воронкова, Т. Ю.** Проектирование швейных предприятий. Технологические процессы пошива одежды на предприятиях сервиса : учеб. пособие для вузов по направлению подгот. 43.03.01 "Сервис". - Документ read. - Москва : ФОРУМ [и др.], 2022. - 128 с. : ил. - (Высшее образование - Бакалавриат). - URL: <http://znanium.com/bookread2.php?book=590239> - Режим доступа: для авториз. пользователей. - ISBN 978-5-8199-0923-2. - 978-5-16-017192-0. - 978-5-16-103356-2. - Текст : электронный.

3. **Тюменев, Ю. Я.** Материалы для процессов сервиса в индустрии моды и красоты : учеб. пособие для студентов вузов по направлению подгот. "Сервис" (квалификация "бакалавр"). - Документ Bookread2. - Москва : Дашков и К, 2019. - 400 с. - (Учебные издания для бакалавров).

- URL: <https://znanium.com/read?id=358272> - Режим доступа: для авториз. пользователей. - ISBN 978-5-394-02241-8. - Текст : электронный.

4. **Умняков, П. Н.** Технология швейных изделий. История моды мужских костюмов и особенности процессов индустриального производства : учеб. пособие для вузов по направлению подгот. 29.03.01 "Технология изделий лег. пром-сти" / П. Н. Умняков, Н. В. Соколов, С. А. Лебедев ; под общ. ред. П. Н. Умнякова. - Документ Bookread2. - Москва : ФОРУМ, 2021. - 263 с. - (Высшее образование - Бакалавриат). - Прил. - URL: <https://znanium.com/catalog/product/1186705>. - Режим доступа: для авториз. пользователей. - ISBN 978-5-00091-518-9. - 978-5-16-100144-8. - Текст : электронный.

5. **Шершнева, Л. П.** Проектирование швейных изделий в САПР : учеб. пособие для студентов вузов по направлению подгот. 29.03.05 "Конструирование изделий лег. пром-сти" (профиль "Конструирование швейн. изделий") / Л. П. Шершнева, С. Г. Сунаева. - Документ read. - Москва : ФОРУМ [и др.], 2023. - 286 с. : ил. - URL: <https://znanium.com/catalog/product/1899762> - Режим доступа: для авториз. пользователей. - ISBN 978-5-16-104398-1. - 978-5-16-014318-7. - Текст : электронный.

6. **Шершнева, Л. П.** Конструирование одежды. Теория и практика : учеб. пособие для вузов по направлениям подгот. 29.03.01 "Технология изделий легк. пром-сти" и 29.03.05 "Конструирование изделий легк. пром-сти". - Документ Bookread2. - Москва : ФОРУМ [и др.], 2022. - 288 с. - (Высшее образование - бакалавриат). - год 27.03. - URL: <https://znanium.com/catalog/product/1872370> - Режим доступа: для авториз. пользователей. - ISBN 978-5-8199-0745-0. - 978-5-16-102144-6. - Текст : электронный.

Дополнительная литература

7. **Акулович, Л. М.** Основы автоматизированного проектирования технологических процессов в машиностроении : учеб. пособие для высш. образования по машиностроит. специальностям / Л. М. Акулович, В. К. Шелег. - Документ Bookread2. - Минск [и др.] : Новое знание [и др.], 2020. - 488 с. - (Высшее образование). - Прил. - URL: <https://znanium.com/read?id=359405> - Режим доступа: для авториз. пользователей. - ISBN 978-5-16-009917-0. - 978-5-16-104489-6. - Текст : электронный.

8. **Каграманова, И. Н.** Технологические процессы в сервисе. Технология швейных изделий : лаб. практикум : учеб. пособие для вузов (специализация "Сервис индустрии моды"). - Документ Bookread2. - Москва : ФОРУМ [и др.], 2019. - 305 с. - Прил. - URL: <https://new.znanium.com/read?id=354531> - Режим доступа: для авториз. пользователей. - ISBN 978-5-8199-0424-4. - 978-5-16-003840-7. - Текст : электронный.

9. **Конопальцева, Н. М.** Новые технологии в производстве специальной и спортивной одежды : учеб. пособие для вузов по направлениям подгот. "Технология изделий лег. пром-сти", "Сервис", "Технология и проектирование текстил. изделий" / Н. М. Конопальцева, Н. А. Крюкова, Л. В. Морозова. - Москва : ФОРУМ [и др.], 2013. - 240 с. : ил., табл. - (Высшее образование. Бакалавриат). - ISBN 978-5-91134-753-6. - 978-5-16-006777-3. - 500150.01.01 : 320-00. - Текст : непосредственный.

10. **Кокеткин, П. П.** Одежда: технология-техника, процессы-качество : справочник / П. П. Кокеткин. - Москва : МГУДТ, 2001. - 560 с. : ил. - ISBN 5-87055-016-5 : 390-00. - Текст : непосредственный.

11. **Медведева, Т. В.** САПР в сервисе : учеб. пособие для вузов по специальностям "Сервис", "Сервис на предприятиях индустрии моды" / Т. В. Медведева. - Москва : ФОРУМ, 2010. - 255 с. : ил. - (Высшее образование). - Прил. - ISBN 978-5-91134-438-2 : 287-87. - Текст : непосредственный.

12. **Производственный менеджмент** : учеб. для вузов по направлению 38.03.01 "Экономика" / В. Я. Поздняков, В. М. Прудников, Г. И. Болкина [и др.] ; под ред. В. Я. Позднякова, В. М. Прудникова. - 2-е изд., перераб. и доп. - Документ Bookread2. - Москва : ИНФРА-М, 2019. - 412 с. : ил. - (Высшее образование - Бакалавриат). - URL: <https://new.znanium.com/read?id=355566> - Режим доступа: для авториз. пользователей. - ISBN 978-5-16-006203-7. - Текст : электронный.

13. Тихонова, Н. С. Основы проектирования предприятий легкой промышленности : учеб. пособие для студентов вузов по направлениям подгот. бакалавров и магистров 262000 Технология изделий лег. пром-сти и 262200 Конструирование изделий лег. пром-сти / Н. С. Тихонова, Г. А. Свищёв, О. И. Седяров. - Москва : Вузов. учеб. [и др.], 2015. - 224 с. - (Вузовский учебник). - ISBN 978-5-9558-0375-3. - 978-5-16-009923-1. - 978-5-16-101524-7 : 365-65. - Текст : непосредственный.

5.2. Профессиональные базы данных, информационно-справочные системы, интернет-ресурсы

1. eLIBRARY.RU : научная электронная библиотека : сайт. – Москва, 2000 - . - URL: <https://elibrary.ru> (дата обращения: 26.10.2022). – Режим доступа: для зарегистрир. пользователей. – Текст: электронный.

2. ГАРАНТ.RU : информ. – правовой портал : [сайт] / ООО «НПП «ГАРАНТ-СЕРВИС». – Москва, 1990 - . - URL: <http://www.garant.ru> (дата обращения 20.06.2021). - Текст : электронный.

3. КонсультантПлюс : справочная правовая система : сайт / ЗАО «КонсультантПлюс». – Москва, 1992 - . - URL: <http://www.consultant.ru> (дата обращения 20.06.2021). - Текст : электронный.

4. Центральный научно-исследовательский институт швейной промышленности : сайт / АО «ЦНИИШП» . – Москва, 2017 - . - URL: <http://www.cniishp.ru/>. – (дата обращения 20.06.2021).- Режим доступа: для авториз. пользователей. - Текст : электронный.

5. Электронная библиотечная система Поволжского государственного университета сервиса : сайт / ФГБОУ ВО «ПВГУС». – Тольятти, 2010 - . - URL. : <http://elib.tolgas.ru> (дата обращения 20.06.2021). - Режим доступа: для авториз. пользователей. - Текст : электронный.

6. Электронно-библиотечная система Znanium.com : сайт / ООО "ЗНАНИУМ". – Москва, 2011 - . - URL: <https://znanium.com/> (дата обращения 20.06.2021). - Режим доступа: для авториз. пользователей. - Текст : электронный.

7. Электронно-библиотечная система Лань : сайт / ООО "ЭБС ЛАНЬ". - Москва, 2011 - . - URL: <https://e.lanbook.com/> (дата обращения 20.06.2021). - Режим доступа: для авториз. пользователей. - Текст : электронный.

5.3. Программное обеспечение

Информационное обеспечение учебного процесса по дисциплине осуществляется с использованием следующего программного обеспечения (лицензионного и свободно распространяемого), в том числе отечественного производства:

№ п/п	Наименование	Условия доступа
1	Microsoft Windows	из внутренней сети университета (лицензионный договор)
2	Microsoft Office	из внутренней сети университета (лицензионный договор)
3	КонсультантПлюс	из внутренней сети университета (лицензионный договор)
4	СДО MOODLE	из любой точки, в которой имеется доступ к сети Интернет (лицензионный договор)

6. ОПИСАНИЕ МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЙ БАЗЫ, НЕОБХОДИМОЙ ДЛЯ ОСУЩЕСТВЛЕНИЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА ПО ДИСЦИПЛИНЕ

Помещения представляют собой учебные аудитории для проведения учебных занятий, предусмотренных учебным планом и рабочей программой дисциплины, оснащенные оборудованием и техническими средствами обучения.

Занятия лекционного типа. Учебные аудитории для занятий лекционного типа укомплектованы мебелью и техническими средствами обучения, служащими для представления учебной информации (стационарные или переносные наборы демонстрационного оборудования (проектор, экран, компьютер/ноутбук), учебно-наглядные пособия (презентации по темам лекций), обеспечивающие тематические иллюстрации, соответствующие данной программе дисциплины.

Занятия семинарского типа. Учебные аудитории для занятий семинарского типа укомплектованы мебелью и техническими средствами обучения, служащими для представления учебной информации (стационарные или переносные наборы демонстрационного оборудования (проектор, экран, компьютер/ноутбук).

Промежуточная аттестация. Для проведения промежуточной аттестации по дисциплине используются компьютерные классы, оснащенные компьютерной техникой с возможностью подключения к сети «Интернет» и обеспечением доступа в электронную информационно-образовательную среду университета и/или учебные аудитории, укомплектованные мебелью и техническими средствами обучения.

Самостоятельная работа. Помещения для самостоятельной работы оснащены компьютерной техникой с возможностью подключения к сети «Интернет» и доступом к электронной информационно-образовательной среде университета. Для организации самостоятельной работы обучающихся используются:

- компьютерные классы университета;
- библиотека (медиазал), имеющая места для обучающихся, оснащенные компьютерами с доступом к базам данных и сети «Интернет».

Электронная информационно-образовательная среда университета (ЭИОС).

Каждый обучающийся в течение всего периода обучения обеспечен индивидуальным неограниченным доступом к электронной информационно-образовательной среде университета (ЭИОС) <http://sdo.tolgas.ru/> из любой точки, в которой имеется доступ к информационно-телекоммуникационной сети «Интернет», как на территории университета, так и вне ее.

ЭИОС университета обеспечивает:

- доступ к учебным планам, рабочим программам дисциплин (модулей), программам практик, электронным учебным изданиям и электронным образовательным ресурсам, указанным в рабочих программах дисциплин (модулей), программах практик;
- формирование электронного портфолио обучающегося, в том числе сохранение его работ и оценок за эти работы.

В случае реализации образовательной программы с применением электронного обучения, дистанционных образовательных технологий ЭИОС дополнительно обеспечивает:

- фиксацию хода образовательного процесса, результатов промежуточной аттестации и результатов освоения образовательной программы;
- проведение учебных занятий, процедур оценки результатов обучения, реализация которых предусмотрена с применением электронного обучения, дистанционных образовательных технологий;
- взаимодействие между участниками образовательного процесса, в том числе синхронное и (или) асинхронное взаимодействия посредством сети «Интернет».

7. ОСОБЕННОСТИ ОРГАНИЗАЦИИ ОБУЧЕНИЯ ДЛЯ ЛИЦ С ОГРАНИЧЕННЫМИ ВОЗМОЖНОСТЯМИ ЗДОРОВЬЯ И ИНВАЛИДОВ

При необходимости рабочая программа дисциплины может быть адаптирована для обеспечения образовательного процесса инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья, в том числе для дистанционного обучения. Для этого требуется заявление студента (его законного представителя) и заключение психолого-медико-педагогической комиссии (ПМПК).

В случае необходимости, обучающимся из числа лиц с ограниченными возможностями здоровья (по заявлению обучающегося) а для инвалидов также в соответствии с индивидуальной программой реабилитации инвалида, могут предлагаться следующие варианты

восприятия учебной информации с учетом их индивидуальных психофизических особенностей, в том числе с применением электронного обучения и дистанционных технологий:

- для лиц с нарушениями зрения: в печатной форме увеличенным шрифтом; в форме электронного документа; в форме аудиофайла (перевод учебных материалов в аудиоформат); в печатной форме на языке Брайля; индивидуальные консультации с привлечением тифлосурдопереводчика; индивидуальные задания и консультации;
- для лиц с нарушениями слуха: в печатной форме; в форме электронного документа; видеоматериалы с субтитрами; индивидуальные консультации с привлечением сурдопереводчика; индивидуальные задания и консультации;
- для лиц с нарушениями опорно-двигательного аппарата: в печатной форме; в форме электронного документа; в форме аудиофайла; индивидуальные задания и консультации.

8. ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ (ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ) ДЛЯ ТЕКУЩЕГО КОНТРОЛЯ УСПЕВАЕМОСТИ И ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ

8.1. Описание показателей и критериев оценивания компетенций на различных этапах их формирования, описание шкал оценивания

Для оценки знаний, умений, навыков и уровня сформированности компетенции по дисциплине применяется балльно-рейтинговая система контроля и оценки успеваемости студентов. В основу балльно-рейтинговой системы положены принципы, в соответствии с которыми формирование рейтинга студента осуществляется в ходе текущего контроля успеваемости. Максимальное количество баллов в семестре – 100.

Шкала оценки результатов освоения дисциплины, сформированности результатов обучения

Форма проведения промежуточной аттестации	Шкалы оценки уровня сформированности результатов обучения		Шкала оценки уровня освоения дисциплины		
	Уровневая шкала оценки компетенций	100 балльная шкала, %	100 балльная шкала, %	5-балльная шкала, дифференцированная оценка/балл	недифференцированная оценка
Дифференцированный зачет	допороговый	ниже 61	ниже 61	«неудовлетворительно» / 2	не зачтено
	пороговый	61-85,9	61-69,9	«удовлетворительно» / 3	зачтено
			70-85,9	«хорошо» / 4	зачтено
	повышенный	86-100	86-100	«отлично» / 5	зачтено

По итогам текущей успеваемости студенту может быть выставлена оценка по промежуточной аттестации в соответствии с набранными за семестр баллами (по накопительному рейтингу). Студентам, набравшим в ходе текущего контроля успеваемости по дисциплине от 61 до 100 баллов и выполнившим все обязательные виды запланированных учебных занятий, по решению преподавателя без прохождения промежуточной аттестации выставляется оценка в соответствии со шкалой оценки результатов освоения дисциплины.

Результат обучения считается сформированным (повышенный уровень), если теоретическое содержание курса освоено полностью; при устных собеседованиях студент исчерпывающе, последовательно, четко и логически стройно излагает учебный материал; свободно справляется с задачами, вопросами и другими видами заданий, требующих применения знаний, использует в ответе дополнительный материал; все предусмотренные рабочей учебной программой задания выполнены в соответствии с установленными требованиями, студент способен анализировать полученные результаты; проявляет самостоятельность при выполнении заданий, качество их выполнения оценено числом баллов от 86 до 100, что соответствует повышенному уровню сформированности результатов обучения.

Результат обучения считается сформированным (пороговый уровень), если теоретическое содержание курса освоено полностью; при устных собеседованиях студент последовательно, четко и логически стройно излагает учебный материал; справляется с задачами, вопросами и другими видами заданий, требующих применения знаний; все предусмотренные рабочей учебной программой задания выполнены в соответствии с установленными требованиями, студент способен анализировать полученные результаты; проявляет самостоятельность при выполнении заданий, качество их выполнения оценено числом баллов от 61 до 85,9, что соответствует пороговому уровню сформированности результатов обучения.

Результат обучения считается несформированным, если студент при выполнении заданий не демонстрирует знаний учебного материала, допускает ошибки, неуверенно, с большими затруднениями выполняет задания, не демонстрирует необходимых умений, качество выполненных заданий не соответствует установленным требованиям, качество их выполнения оценено числом баллов ниже 61, что соответствует допороговому уровню.

Формы текущего контроля успеваемости

Формы текущего контроля	Количество контрольных точек	Количество баллов за 1 контр. точку	Макс. возм. кол-во баллов
Устный опрос по темам лекционных занятий	6	4	24
Выполнение практических задач	9	4	36
Защита практических работ	4	6	24
Творческий рейтинг (участие в конференциях, олимпиадах и т.п.)	1	12	16
			100 баллов

Система оценивания представлена в электронном учебном курсе по дисциплине <http://sdo.tolgas.ru/>.

8.2. Типовые контрольные задания или иные материалы для ТЕКУЩЕГО КОНТРОЛЯ УСПЕВАЕМОСТИ

8.2.1. Типовые задания к практическим (семинарским) занятиям (темы докладов/сообщений)

Темы рефератов (эссе, докладов)

1. Характеристика основных особенностей предприятий службы быта.
2. Особенности структуры производственного процесса изготовления одежды для различных видов предприятий.
3. Основные типы швейных предприятий и факторы, их определяющие.
4. Взаимосвязь производственных участков и цехов в зависимости от структуры предприятий.
5. Задачи и порядок предварительного расчета.
6. Характеристика основных требований к оптимальному размещению цехов и участков.
7. Выбор рациональной схемы взаимосвязи цехов и производственных участков.
8. Специализированные и комплексные бригады, области их применения.
9. Процесс рациональной мощности. Способы определения рациональной мощности процесса.
10. Оценка объекта проектирования по конструктивно-технологическим свойствам.
11. Характеристика требований к организационно-технологическому построению процесса. Членение технологического процесса изготовления швейных изделий (ТПШИ) на элементы, анализ технологических связей изготовления условных узлов одежды и условного изделия.

12. Характеристика способов разработки технологических схем процессов. Требования к содержанию технологической документации в зависимости от вида услуг и объекта проектирования и типа предприятий.
13. Выбор организационно-технологической структуры процессов швейных цехов.
14. Требования к планировке рабочих мест и оборудования в процессах швейных цехов. Факторы, определяющие оптимальное размещение агрегатов, рабочих мест и оборудования.
15. Характеристика транспортных средств швейных цехов.
16. Определение исходной информации для проектирования технологических процессов изготовления и ремонта меховых изделий. Выбор объекта проектирования. Особенности технологической схемы процесса.
17. Определение исходной информации для проектирования технологических процессов изготовления и ремонта головных уборов. Особенности построения технологической схемы процессов.
18. Определение исходной информации для проектирования технологических процессов изготовления корсетных изделий. Особенности построения технологической схемы процессов.

8.2.2. Типовые задачи для решения на практических занятиях

Практическое занятие № 1. «Разработка структурной схемы и модели производственных процессов различных швейных предприятий»

1. Определить взаимосвязь между производственными участками и цехами заданного типа предприятия.
 2. Установить основные требования к размещению производственных участков и цехов предприятия.
 3. Выполнить два варианта структурной схемы размещения производственных участков и цехов заданного предприятия, осуществляя одновременно выбор транспортных средств.
 4. Представить укрупненный план этажей предприятия.
 5. Составить схему грузопотока на предприятии.
- Выбрать наиболее рациональный вариант структурной схемы размещения участков и цехов.

Практическое занятие № 2. Выбор объекта для проектирования технологических процессов швейных цехов

1. Определить основные требования к объекту для проектирования технологических процессов в зависимости от типа производства.
2. Осуществить выбор моделей одежды в качестве объекта для проектирования.
3. Сделать описание внешнего вида моделей

Практическое занятие № 3. Конструктивно-технологический анализ моделей

5. Дать характеристику моделей по составу деталей.
6. Сравнить модели по однородности.
7. Рассчитать число усложняющих элементов на условное изделие.
8. Оценить модели по разнообразию кроев и фасонов.

Практическое занятие № 4. Выбор рациональной последовательности сборки изделия

1. Обосновать степени готовности изделия к примерке.
2. Составить схему сборки изделий к примерке.
3. Построить граф конструктивно-технологических переходов.

Практическое занятие № 5. Выбор методов обработки и оборудования для изготовления швейных изделий

1. Выбрать прогрессивные методы обработки моделей.
2. Составить таблицу с характеристикой оборудования (швейных машин, прессов, утюгов, средств малой механизации).

Практическое занятие № 6. Составление технологической последовательности обработки изделий

1. Составить технологическую последовательность обработки заданного вида изделий.
2. Рассчитать трудоемкость изделия по секциям процесса.

Практическое занятие № 7. Предварительный расчет процесса.

1. Выполнить предварительный расчет технологического процесса, учитывая исходные данные.
2. Дать характеристику выбранной организационно-технологической структуре процессов швейного цеха.

Практическое занятие № 8. Разработка технологической схемы процесса

1. Рассчитать условие согласования времени операций с тактом процесса.
2. Установить наиболее значимые требования к согласованию времени операций.
3. Рассчитать необходимое число операций по виду работ.
4. Выполнить согласование времени операций на заданную секцию процесса.

8.2.3. Типовые тестовые задания

Тема 1. Общая характеристика типов процессов

1 В зависимости от выпуска изделий в смену и количества рабочих в потоке, их условно делят на группы:

- : потоки малой, средней, большой мощности
- : потоки малой, большой мощности
- : потоки малой, средней, большой и оптимальной мощности

2 В потоках, какой мощности разделение труда по изготовлению изделия производится на малое количество исполнителей, при этом рабочие места перегружены множеством разнородных по специализации операций, неудовлетворительно используются специальные машины, пресса, нарушаются правила комплектования операций:

- : малой
- : средней
- : большой мощности

3 Потоки какой мощности наиболее приемлемы для внедрения современных организационных построений, полного использования специальных машин, средств малой механизации и рационального использования рабочего времени

- : большой мощности
- : малой
- : средней

4 В каких потоках рабочие каждой смены по окончании рабочего дня снимают с рабочих мест свои необработанные детали и изделия и продолжают их обработку на следующий рабочий день:

- : съемные
- : несъемные
- : все ответы не верны

5 В каких потоках рабочие каждой следующей смены продолжают работу над незаконченными изделиями предыдущей смены:

- : несъемные
- : съемные
- : все ответы не верны

6 При каком способе запуска модели или виды изделий запускают в поток с относительно большим интервалом времени, но так чтобы за определенный промежуток времени были выпущены все изделия, принятые к производству

- : последовательном
- : циклическом
- : комбинированном

Тема 2. Выбор объекта для проектирования процессов швейных цехов

1 Объектом для проектирования технологических процессов в массовом производстве и малыми сериями являются:

- : конкретные модели из числа утвержденных на художественном совете предприятия
- : условное изделие средневзвешенной трудоемкости
- : модели, отвечающие направлению моды

2 Какое требование к выбору моделей для проектирования процесса является общим, не зависящим от типа производства, и отражает потребительские требования:

- : соответствие моделей направлению моды
- : модели на одной конструктивной основе
- : экономичность и технологичность

3 Объектом для проектирования технологических процессов на швейных предприятиях сервиса являются:

- : условное изделие средневзвешенной трудоемкости
- : конкретные модели из числа утвержденных на художественном совете предприятия
- : модели, отвечающие направлению моды

4 Что представляет собой так называемое **условное изделие**:

- : все ответы верные
- : средневзвешенную совокупность фасонных, конструктивных и технологических элементов одежды данного вида с указанием вероятности («процента повторяемости») каждого из них в заказываемых изделиях
- : объект для расчета процесса на швейных предприятиях сервиса

Тема 3 Оценка объекта проектирования по конструктивно-технологическим свойствам.

1 Коэффициент однородности рассчитывается по формуле

$$\therefore K_{одн} = \frac{2 \cdot N_{одн}}{\sum N_{общ}},$$

$$\therefore K_{одн} = \frac{N_{одн}}{\sum N_{общ}},$$

$$\therefore K_{одн} = \frac{N_{одн}}{2 \sum N_{общ}},$$

2. При коэффициенте однородности $K_{одн}$ равному 0,75 и выше модели можно считать:

- : конструктивно-технологически однородными
- : конструктивно-технологически неоднородными
- : соответствующими современной моде

3. При коэффициенте однородности $K_{одн}$ равному 0,75 и выше модели

- : могут изготавливаться малыми партиями.
- : могут изготавливаться по индивидуальным заказам
- : не соответствуют требованиям к выбору объекта для проектирования и не могут

изготавливаться в одном процессе

4. Модели могут изготавливаться малыми партиями, если

- : модели конструктивно-технологически однородны
- : модели имеют разную конструктивную основу и фасонные особенности
- : модели имеют одну конструктивную основу и разные фасонные особенности

5. Число усложняющих элементов свидетельствует

- : о соответствии или несоответствии моделей направлению моды
- : о сложности моделей
- : об однородности моделей

6. Коэффициент разнообразия кроев и фасонов нормируется в зависимости от:

- : категории предприятия сферы сервиса
- : ассортимента изделия
- : числа моделей
- : направления моды

Тема 4. Выбор рациональной последовательности сборки изделия.

1. Одна примерка планируется при степени готовности изделия к примерке:

- : максимально возможной
- : минимально необходимой
- : Высокой

2. Две примерки планируется при степени готовности изделия к примерке:

- : максимально возможной
- : минимально необходимой
- : Высокой

3. При изготовлении изделий из пленочных материалов, искусственной и натуральной кожи применяют степень готовности изделий к примерке

- : максимально возможной
- : минимально необходимой
- : Высокой

4. Изделия изготавливают без примерки

- :мужские брюки
- :женские брюки
- :плечевые изделия при применении жилетно-макетного метода
- :изделия минимальной сложности

5. Граф конструктивно-технологических переходов позволяет

- :выявить взаимосвязи между модельно-конструктивным построением изделия и очередностью обработки его деталей
- :определить общую трудоемкость изделия
- :определить число операций в последовательности

6 На схеме подготовки изделия к примерке показывают

- :постоянное соединение деталей
- :временное соединение деталей
- :все ответы верны

Тема 5. Выбор и экономическая оценка методов обработки.

1. Выбор методов обработки не зависит от

- :типа производства
- :материалов
- :мощности предприятия
- :квалификации рабочих

2. Использование высокопроизводительного специального и специализированного оборудования в единичном типе производства

- :Ограничено
- :Широко используется
- :зависит от экономического состояния предприятия

3. Экономическая оценка методов обработки проводится по показателям

- :снижение затрат времени
- :повышение производительности труда
- :затрате времени на обработку
- :числа операций

4. Качество обработки изделий оценивают по

- :улучшению физико-механических свойств узла
- :повышению степени механизации
- :снижению затрат времени
- :повышению производительности труда

5. Снижение затрат времени по узлу рассчитывают по формуле

- : $(T_c - T_n)/T_c \cdot 100$
- : $(T_c - T_n)/T_n \cdot 100$
- : $T_{мех}/T_{общ}$
- : $(T_1 + T_2 + T_3)/3$

6. Повышение производительности труда по узлу рассчитывают по формуле

- : $(T_c - T_n)/T_c \cdot 100$
- : $(T_c - T_n)/T_n \cdot 100$
- : $T_{мех}/T_{общ}$
- : $(T_1 + T_2 + T_3)/3$

Тема 6. Способы представления исходной информации для проектирования процессов

1 Последовательность сборки изделия при изготовлении в ателье определяет:

-: степень готовности изделия к примерке

-: заказчик

-: режим работы ателье

2 От чего зависит выбор степени готовности изделия к примерке:

-: от всех перечисленных факторов

-: особенностей фигуры заказчика, вида изделия, конструкции и фасона изделия

-: вида материала, количества примерок, квалификации закройщика

3 При изготовлении изделий сложных фасонов; для заказчиков, фигуры которых, имеют существенные отклонения от типовой; при изготовлении одежды из материалов с малоизвестными технологическими свойствами какую применяют степень готовности изделия к примерке:

-: минимально необходимую степень

-: максимально возможную степень

-: высокую степень

4 Какая степень готовности предполагает наличие одной примерки:

-: максимально возможная степень

-: минимально необходимая степень

-: высокая степень

5 Исходной информацией для проектирования технологических процессов является:

-: технологическая последовательность

-: схема разделения труда

-: организация труда в бригаде

-: все ответы верны

6 Особенностью производства одежды малыми сериями и массового производства является:

-: изготовление изделий на типовую фигуру по заранее отработанной конструкторско-технологической документации

-: изготовление изделий на индивидуального потребителя

-: изготовление изделий большими партиями для реализации в торговой сети

Тема 7. Принципы построения технологических процессов швейных цехов.

1 Требования к организационно-технологическому построению потоков швейных цехов (уберите лишнее):

-: возрастная совместимость исполнителей работ

-: предметная специализация работ, выполняемых отдельными исполнителями и группами рабочих при изготовлении изделия

-: минимизация количества кратных операций в потоке

-: квалификационная совместимость выполняемых в организационной операции работ

2 Принцип специализации в организации производственного процесса означает:

-: уменьшение разнообразия работ, операций, режимов обработки и других элементов процесса

-: соблюдение правильного соотношения производственных мощностей и площадей между отдельными рабочими местами, участками и цехами

-: одновременность выполнения операций и частей производственного процесса

3 Принцип пропорциональности в организации производственного процесса предполагает:

- : соблюдение правильного соотношения производственных мощностей и площадей между отдельными рабочими местами, участками и цехами
- : уменьшение разнообразия работ, операций, режимов обработки и других элементов процесса
- : одновременность выполнения операций и частей производственного процесса

4 Принцип прямоточности означает:

- : пространственное сближение операций, частей процесса, исключающее возвратные движения предмета труда в процессе обработки
- : непрерывность движения предмета труда в производстве, т.е. без пролеживания и ожидания обработки, а также непрерывность работы рабочих и оборудования
- : равномерность выпуска продукции за равные интервалы времени

5 Принцип непрерывности производственного процесса означает

- : непрерывность движения предмета труда в производстве, т.е. без пролеживания и ожидания обработки, а также непрерывность работы рабочих и оборудования
- : пространственное сближение операций, частей процесса, исключающее возвратные движения предмета труда в процессе обработки
- : равномерность выпуска продукции за равные интервалы времени

Тема 8. Предварительный расчет технологических процессов

1. Цель предварительного расчета

- : создание модели швейного цеха
- : расчет числа рабочих, выпуска изделий, длины агрегата
- : установление числа секций процесса

2. Такт процесса рассчитывается по формуле:

$$T = \frac{R}{M}$$

$$T = \frac{S}{H_{1, \text{раб}}}$$



3. На предприятиях легкой промышленности выделяют следующие типовые секции (потoki, участки) процессов:

- : заготовительная,
- : сборочная (монтажная),
- : секция окончательной отделки и ВТО
- : подготовки изделия к примерке
- : изготовление изделия после примерки

4. На швейных предприятиях сферы сервиса выделяют следующие типовые секции:

- : заготовительная,
- : сборочная (монтажная),
- : секция окончательной отделки и ВТО
- : подготовки изделия к примерке
- : изготовление изделия после примерки

5. Задание какого исходного данного характерно для реконструкции или технического переоснащения предприятия

- : площадь швейного цеха
- : сменный выпуск
- : число рабочих

6. Исходное данное при строительстве швейного цеха:

- : площадь швейного цеха
- : сменный выпуск
- : число рабочих

Тема 9. Основные требования к формированию организационных операций процесса.

1 Основное условие согласования при проектировании процессов изготовления изделий по индивидуальным заказам:

- : время организационных операций должно находиться в пределах $\pm 10\%$ от такта
- : время организационных операций должно быть равно такту процесса
- : время организационных операций должно быть оптимальным

2 Основное условие согласования при проектировании процессов изготовления изделий мелкими партиями:

- : все ответы верные
- : время организационных операций должно находиться в пределах $\pm 10\%$ от такта
- : время организационных операций должно быть равно $(0,9 \div 1,1)$ такта процесса

3 Оценка использования оборудования в потоке производится по коэффициенту его использования и рассчитывается по формуле:

$$K_{и.о.} = \frac{\sum T_{\text{м}}}{\sum T_{\text{ф}}}$$

-:

$$N_{\text{общ}} = \sum \frac{T_{\text{изд}} * M_{\text{изд}}}{R * n_i}$$

-:

$$K_{и.о.} = \frac{S}{H_{\text{1раб}}}$$

-:

4 Потоки, в которых изготавливаются несколько моделей одного вида изделия, называются:

- : многомодельными
- : многоассортиментными
- : одномодельными

5 При каком способе запуска модели запускаются в поток одновременно друг за другом в определенной последовательности, которая по истечении цикла запуска повторяется неоднократно в течение смены:

- : циклическом
- : последовательном
- : гомбинированном

6 Операции процесса, рассчитанные на нескольких рабочих называются:

- : кратными
- : равными

-: согласованными

8.2. Типовые контрольные задания или иные материалы, необходимые для оценки знаний, умений, навыков и (или) опыта в ходе промежуточной аттестации по дисциплине

Форма проведения промежуточной аттестации по дисциплине:

- дифференцированный зачет (по результатам накопительного рейтинга или в форме компьютерного тестирования).

Устно-письменная форма по билетам предполагается, как правило, для сдачи академической задолженности.

Примерный перечень вопросов для подготовки к дифференцированному зачету ОПК-6, ОПК-7, ПК-4, ИОПК-6.2, ИОПК-7.3, ИПК-4.2

1. Что такое единичный тип производства?
2. Особенности массового производства одежды.
3. Особенности моделей технологических процессов, недостатки в способах их представления, необходимость системного исследования технологических процессов и совершенствования способов их моделирования.
4. Основные типы швейных предприятий и факторы, их определяющие.
5. Взаимосвязь производственных участков и цехов в зависимости от структуры предприятий.
6. Оценка объекта проектирования по конструктивно-технологическим свойствам.
7. Определение однородности моделей.
8. Расчет числа усложняющих элементов.
9. Оценка моделей по разнообразию кроев и фасонов.
10. Характеристика требований к организационно-технологическому построению процесса. Членение технологического процесса изготовления швейных изделий (ТПШИ) на элементы, анализ технологических связей изготовления условных узлов одежды и условного изделия.
11. Обоснование степени готовности изделий к примерке.
12. Построение графа конструктивно-технологических переходов.
13. Факторы при выборе методов обработки.
14. Оценка экономической эффективности качества обработки узлов.
15. Виды информации при проектировании технологических процессов швейных цехов.
16. Характеристика способов представления исходной информации: табличный, в виде ориентированного графа.
17. Преимущества способа отображения исходной информации для проектирования технологических процессов в виде графа условного изделия
18. Задачи и порядок предварительного расчета.
19. Характеристика основных требований к оптимальному размещению цехов и участков.
20. Выбор рациональной схемы взаимосвязи цехов и производственных участков.
21. Специализированные и комплексные бригады, области их применения.
22. Характеристика способов разработки технологических схем процессов. Требования к содержанию технологической документации в зависимости от вида услуг и объекта проектирования и типа предприятий.
23. Выбор организационно-технологической структуры процессов швейных цехов.
24. Требования к планировке рабочих мест и оборудования в процессах швейных цехов.
25. Факторы, определяющие оптимальное размещение агрегатов, рабочих мест и оборудования.
26. Характеристика транспортных средств швейных цехов.
27. Характеристика способов разработки технологических схем процессов.
28. Требования к содержанию технологической документации в зависимости от объекта проектирования и типа предприятий.

29. Характеристика основных принципов построения процессов (предметная специализация, пропорциональность, параллельность, ритмичность).

30. Требования к размещению оборудования.

Полный фонд оценочных средств для проведения промежуточной аттестации размещен в банке вопросов электронного учебного курса дисциплины в ЭИОС университета <http://sdo.tolgas.ru/>, а также хранится в бумажном и (или) электронном виде на кафедре-разработчике.