

Документ подписан простой электронной подписью
Информация о подписи:
ФИО: Выборнова Любовь Алексеевна
Должность: Ректор
Дата подписания: 09.06.2025 10:21
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»)

Высшая школа дизайна и искусства

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ

Б.1.О.05.06 «Конструкторско-технологическая подготовка производства»

Направление подготовки:

29.03.05 «Конструирование изделий легкой промышленности»

Направленность (профиль):

«Моделирование одежды»

Квалификация выпускника: **бакалавр**

Тольятти 2025 г.

Рабочая программа дисциплины «Конструкторско-технологическая подготовка производства» 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.

Составители:

к.т.н., доцент

(ученая степень, ученое
звание)

Г.В.Радюхина

(ФИО)

РПД обсуждена на заседании Высшей школы дизайна и искусства

Директор Высшей школы дизайна и искусства Берёзова М.А.

**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, *направленных на развитие навыков проектной деятельности*
- *формирование у обучающихся профессиональных компетенций, необходимых для решения профессиональных задач в области конструкторско-технологической подготовки производства.*

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-7. Способен разрабатывать и использовать конструкторско-технологическую документацию в процессе проектирования и производства изделий легкой промышленности	ИОПК-7.1. Оценивает соответствие конструкторско-технологической документации процессу производства изделий легкой промышленности ИОПК-7.2. Разрабатывает конструкторско-технологическую документацию в процессе проектирования изделий легкой промышленности, в том числе в CAD (AutoCAD, САПР Грация и др.) ИОПК-7.3. Использует конструкторско-технологическую документацию в процессе производства изделий легкой промышленности	Знает: виды и состав проектно-конструкторской документации; этапы и взаимосвязь конструкторской и технологической подготовки производства. Умеет: разрабатывать конструкторско-технологическую документацию в процессе проектирования изделий легкой промышленности Владеет: навыками разработки и использования конструкторско-технологической документации в процессе производства изделий легкой промышленности	
ПК-4 Способен осуществлять модификацию и адаптацию отобранных моделей швейных изделий к технологическому процессу производства	ИПК-4.1 Совместно с технологом определяет элементы моделей/коллекций, нуждающиеся в корректировке в соответствии с требованиями технологического процесса ИПК-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 ИПК-4.3 Разрабатывает чертежи и лекала для изготовления образцов изделий, осуществляет техническое размножение на необходимые размеры с помощью графических компьютерных программ и автоматизированных программ проектирования (AutoCAD, САПР Грация и др.)	Знает: принципы и методы организации производственного процесса Умеет: контролировать изготовление моделей/коллекций швейных изделий; оценивать уровень качества швейных изделий Владеет: навыками осуществления авторского надзора и контроля качества и соответствия внешнего вида <i>готовых швейных изделий</i> дизайн-проекту изделия	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 обязательной части Блока 1. Дисциплины (модули) программы бакалавриата (Общепрофессиональный модуль).

3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

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

Виды учебных занятий и работы обучающихся	Трудоёмкость, час
Общая трудоёмкость дисциплины, час	180
Контактная работа обучающихся с преподавателем по видам учебных занятий (всего), в т.ч.:	52/18
занятия лекционного типа (лекции)	20/ 8
занятия семинарского типа (семинары, практические занятия, практикумы, коллоквиумы и иные аналогичные занятия)	32/10
лабораторные работы	
Самостоятельная работа всего, в т.ч.:	101 / 153
Самоподготовка по темам (разделам) дисциплины	101 / 153
Выполнение курсового проекта /курсовой работы	-/-
Контроль (часы на экзамен, зачет)	27/ 9
Промежуточная аттестация	Экзамен

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 результаты освоения: код формируемой компетенции и индикаторы достижения компетенций	Наименование разделов, тем	Виды учебной работы				Формы текущего контроля (наименование оценочного средства)
		Контактная работа			Самостоятельная работа, час	
		Лекции, час	Лабораторные работы, час	Практические занятия, час		
ПК-4: ИПК-4.1 - ИПК-4.3. ОПК-7: ИОПК-7.1 - ИОПК-7.3	Тема 1. Основные этапы и взаимосвязь конструкторской и технологической подготовки производства. Содержание стадий проектирования одежды по ЕСКД. 1. Цель, задачи и состав конструкторско-технологической подготовки производства. 2.Содержание стадий проектирования одежды по ЕСКД. 3. Этапы технологической подготовки.	2/-				Лекция-визуализация
	Самостоятельная работа				4/10	Самостоятельное изучение учебных материалов
ПК-4: ИПК-4.1 - ИПК-4.3. ОПК-7: ИОПК-7.1 - ИОПК-7.3	Тема 2. Состав и содержание проектно-конструкторской документации на швейные изделия 1. Состав и вид технических описаний на новые модели одежды.	2/1				Лекция-визуализация
	Самостоятельная работа				4/10	Самостоятельное изучение учебных материалов
ПК-4: ИПК-4.1 - ИПК-4.3. ОПК-7: ИОПК-7.1 - ИОПК-7.3	Тема 3. Разработка вариантов конструктивного построения и выбор оптимального варианта проектируемой модели 1. Разработка требований к проектируемой конструкции одежды и материалам для ее изготовления. 2. Анализ моделей – аналогов. Критерии оценки уровня композиционного и конструктивного решения моделей.	2/2				Лекция-визуализация
	Практическое занятие № 1. Анализ конструкторской документации для внедрения новых моделей одежды.			8/2		Выполнение практических заданий
	Самостоятельная работа				8/14	Самостоятельное изучение учебных материалов Подготовка к практической работе. Оформление отчетов по практической работе.
ПК-4: ИПК-4.1 - ИПК-4.3. ОПК-7: ИОПК-7.1 - ИОПК-7.3	Тема 4. Технологичность и экономичность конструкций моделей одежды 1.Технологичность конструкции одежды. 2. Обеспечение технологичности конструкции изделия. 3. Методы оценки степени технологичности. 4.Экономичность моделей одежды	2/1				Лекция-визуализация
	Самостоятельная работа				8/14	Самостоятельное изучение учебных материалов

Планируемые результаты освоения: код формируемой компетенции и индикаторы достижения компетенций	Наименование разделов, тем	Виды учебной работы				Формы текущего контроля (наименование оценочного средства)
		Контактная работа			Самостоятельная работа, час	
		Лекции, час	Лабораторные работы, час	Практические занятия, час		
ПК-4: ИПК-4.1 - ИПК-4.3. ОПК-7: ИОПК-7.1 - ИОПК-7.3	Тема 5..Разработка чертежей лекал деталей одежды при проектировании новых моделей. 1.Виды и классификация лекал по назначению. 2. Последовательность разработки лекал деталей одежды. 3. Построение рабочих чертежей лекал основных деталей одежды. 4 Построение лекал производных деталей.	2/1				Лекция- визуализация
	Практическое занятие № 2. Разработка, оформление и изготовление лекал- эталонов основных деталей одежды.			4/1		Выполнение практических заданий
	Практическое занятие № 3. Построение рабочих чертежей лекал производных деталей и вспомогательных лекал.			6/2		Выполнение практических заданий
	Практическое занятие № 4. Модификация лекал базовых конструкций на фигуры с отклонениями от типовых.			4/1		Выполнение практических заданий
	Самостоятельная работа				8/14	Самостоятельное изучение учебных материалов Подготовка к практической работе. Оформление отчетов по практической работе.
ПК-4: ИПК-4.1 - ИПК-4.3. ОПК-7: ИОПК-7.1 - ИОПК-7.3	Тема 6. Градация лекал деталей одежды 1. Правила градации лекал. 2. Теоретические основы процесса градации лекал. 3. основные способы и техника градации лекал деталей одежды. 4. Типовые схемы градации лекал деталей одежды. 5. Особенности градации лекал нетиповых конструкций одежды.	4/2				Лекция- визуализация
	Практическое занятие № 5. Градация лекал основных деталей швейных изделий типовых покроев.			6/2		Выполнение практических заданий
	Самостоятельная работа				14/20	Самостоятельное изучение учебных материалов Подготовка к практической работе. Оформление отчетов по практической работе.
ПК-4: ИПК-4.1 - ИПК-4.3. ОПК-7: ИОПК-7.1 -	Тема 7. Технологическая подготовка производства. 1. Термины и определения основных понятий технологической подготовки производства.	2/1				Лекция- визуализация Тестирование №1

Планируемые результаты освоения: код формируемой компетенции и индикаторы достижения компетенций	Наименование разделов, тем	Виды учебной работы				Формы текущего контроля (наименование оценочного средства)
		Контактная работа			Самостоятельная работа, час	
		Лекции, час	Лабораторные работы, час	Практические занятия, час		
ИОПК-7.3	2..Нормативные системы управления ТПП. 3. Этапы разработки технологических процессов.					
	Практическое занятие № 6. Разработка блок-схемы технологической сборки изделия			4/2		Выполнение практических заданий
	Самостоятельная работа				18/24	Самостоятельное изучение учебных материалов Подготовка к практической работе. Оформление отчетов по практической работе.
ПК-4: ИПК-4.1 - ИПК-4.3. ОПК-7: ИОПК-7.1 - ИОПК-7.3	Тема 8. Взаимосвязь конструкторской и технологической подготовки производства 1. Взаимосвязь конструкторской и технологической подготовки производства.	2/-				Лекция-визуализация
	Самостоятельная работа				17/23	Самостоятельное изучение учебных материалов
ПК-4: ИПК-4.1 - ИПК-4.3. ОПК-7: ИОПК-7.1 - ИОПК-7.3	Тема 9. Состав и содержание технологической документации 1. Требования технологической документации. 2. Содержание технологической документации.	2/-				Лекция-визуализация
	Самостоятельная работа				18/24	Самостоятельное изучение учебных материалов
	ИТОГО	20/ 8		32/10	101 / 153	

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.

Контактная работа может быть аудиторной, внеаудиторной, а также проводиться в электронной информационно-образовательной среде университета (далее - ЭИОС). В случае проведения части контактной работы по дисциплине в ЭИОС (в соответствии с расписанием учебных занятий), трудоемкость контактной работа в ЭИОС эквивалентна аудиторной работе.

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;*
- *проектное обучение;*
- *разбор конкретных ситуаций.*

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.

По итогам текущей успеваемости студенту может быть выставлена оценка по промежуточной аттестации в соответствии с набранными за семестр баллами. 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.

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. 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.

В ходе лекционных занятий необходимо вести конспектирование учебного материала. Возможно ведение конспекта лекций в виде интеллект-карт.

4.3. Методические указания для обучающихся по освоению дисциплины на лабораторных работах. Не предусмотрено учебным планом.

4.4. Методические указания для обучающихся по освоению дисциплины на занятиях семинарского типа

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 выполнение всех заданий на практических занятиях.

4.5. 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.

При выполнении заданий для самостоятельной работы рекомендуется проработка материалов лекций по каждой пройденной теме, а также изучение рекомендуемой литературы, представленной в Разделе 5.

В процессе самостоятельной работы при изучении дисциплины студенты могут использовать в специализированных аудиториях для самостоятельной работы компьютеры, обеспечивающему доступ к программному обеспечению, необходимому для изучения дисциплины, а также доступ через информационно-телекоммуникационную сеть «Интернет» к электронной информационно-образовательной среде университета (ЭИОС) и электронной библиотечной системе (ЭБС), где в электронном виде располагаются учебные и учебно-методические материалы, которые могут быть использованы для самостоятельной работы при изучении дисциплины.

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

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.

Основная литература

1. Воронкова, Т. Ю. Проектирование швейных предприятий. Технологические процессы пошива одежды на предприятиях сервиса : учеб. пособие для вузов по направлению подгот. 43.03.01 "Сервис" / Т. Ю. Воронкова. – Документ read. – Москва : ФОРУМ [и др.], 2022. – 128 с. : ил. – (Высшее образование - Бакалавриат). – URL: <http://znanium.com/bookread2.php?book=590239> (дата обращения: 15.10.2023). – Режим доступа: для авториз. пользователей. – ISBN 978-5-8199-0923-2. - 978-5-16-017192-0. - 978-5-16-103356-2. – Текст : электронный.

2. Проектирование изделий легкой промышленности в САПР (САПР одежды) : учеб. пособие для вузов по дисциплинам "САПР одежды", "Конструирование одежды", "Конструкт.-технол. подгот. пр-ва", курсовому проектированию для студентов направлений подгот. 29.03.01 "Технология изделий лег. пром-сти" и 29.03.05 "Конструирование изделий лег. пром-сти" / Г. И. Сурикова, О. В. Сурикова, В. Е. Кузьмичев, А. В. Гниденко. – Документ read. – Москва : ФОРУМ [и др.], 2022. – 335 с. – (Высшее образование). – Прил. – URL: <https://znanium.ru/read?id=400022> (дата обращения: 16.01.2024). – Режим доступа: для авториз. пользователей. – ISBN 978-5-8199-0546-3. - 978-5-16-103063-9. – Текст : электронный.

3. Смирнова, Н. И. Конструкторско-технологическое обеспечение предприятий индустрии моды. Лабораторный практикум : учеб. пособие для студентов вузов по направлению подгот. 43.03.01 "Сервис", специализации "Сервис на предприятиях индустрии моды" / Н. И. Смирнова, Т. Ю. Воронкова, Н. М. Конопальцева. – Документ Bookread2. – Москва : ИНФРА-М, 2024. – 271 с. – (Высшее образование - Бакалавриат). – Прил. – URL: <https://znanium.ru/read?id=430366> (дата обращения: 15.10.2023). – Режим доступа: для авториз. пользователей. – ISBN 978-5-16-106811-3. – 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 read. – Москва : ФОРУМ, 2024. – 263 с. – (Высшее образование). – Прил. – URL: <https://znanium.ru/read?id=433337> (дата обращения: 16.01.2023). – Режим доступа: для авториз. пользователей. – ISBN 978-5-00091-518-9. - 978-5-16-100144-8. – Текст : электронный.

Дополнительная литература

5. Блэкмен, К. 100 лет моды в иллюстрациях / К. Блэкмен ; [пер. с англ. Т. Зотина]. – Москва : КоЛибри, 2012. – 384 с. : ил. – Имен. указ. – Указ. – ISBN 978-5-389-03563-8 : 1650-00. – Текст : непосредственный.

6. Гейл, К. Мода и текстиль: рождение новых тенденций / К. Гейл, Я. Каур ; [пер. с англ. Т. О. Ежов ; науч. ред. Т. В. Кулахметова]. – Минск : Гревцов Паблишер, 2009. – 227 с. – Алф. указ. – ISBN 978-985-6569-39-8 : 372-79. – Текст : непосредственный.

7. Джонс, С. Fashion-дизайн. Все, что нужно знать о мире современной моды / С. Джонс ; [пер. с англ. А. Ренжина]. – Санкт-Петербург : Питер, 2012. – 176 с. : ил. – ISBN 978-5-459-00477-9 : 804-00. – Текст : непосредственный.

8. Инновации в производстве изделий лёгкой промышленности : учебник / Л. Н. Абуталипова, Э. Р. Хайруллина, Л. Г. Хисамиева, Г. Н. Нуруллина. - Старый Оскол : ТНТ, 2018. - 424 с. : ил. - Прил. - ISBN 978-5-94178-585-8 : 975-00. - Текст : непосредственный.

9. Конопальцева, Н. М. Конструирование и технология изготовления одежды из различных материалов : учеб. пособие для вузов по специальности "Сервис" : [в 2 ч.]. Ч. 2. Технология изготовления одежды / Н. М. Конопальцева, П. И. Рогов, Н. А. Крюкова. - Документ Adobe Acrobat. - Москва : Академия, 2007. - 11,9 МБ, 288 с. : ил., табл. - (Высшее профессиональное образование. Легкая промышленность). - Прил. - URL: http://elib.tolgas.ru/publ/Konopaltseva_Konstr_odezhdy_ch_2.pdf (дата обращения: 22.10.2023). - Режим доступа: для авториз. пользователей. - ISBN 5-7695-3202-5. - Текст : электронный.

10. Конопальцева, Н. М. Конструирование и технология изготовления одежды из различных материалов : учеб. пособие для вузов по специальности "Сервис". Ч. 1. Конструирование одежды / Н. М. Конопальцева, П. И. Рогов, Н. А. Крюкова. - Документ Adobe Acrobat. - Москва : Академия, 2007. - 9,83 МБ, 256 с. : ил., табл., черт. - (Высшее профессиональное образование. Легкая промышленность). - URL: http://elib.tolgas.ru/publ/Konopaltseva_Konstr_odezhdy_ch_1.pdf (дата обращения: 22.10.2023). - Режим доступа: для авториз. пользователей. - ISBN 5-7695-3201-7 : 0-00. - Текст : электронный.

11. 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.

12. Кокеткин, П. П. Пооперационная машинно-автоматизированная технология одежды. (Эффективный способ производства одежды в сфере малого и среднего бизнеса) / П. П. Кокеткин. - Смоленск : [б. и.], 2003. - 232 с. : ил., табл. - ISBN 5-87055-016-5 : 155-00. - Текст : непосредственный.

13. Конопальцева, Н. М. Новые технологии в производстве специальной и спортивной одежды : учеб. пособие для вузов по направлению подгот. 29.03.01 Технология изделий лег. пром-сти (профиль Технология швейн. изделий), направлению подгот. 43.03.01 Сервис (профиль Сервис в индустрии моды и красоты) и направлению подгот. 29.03.02 Технология и проектирование текстил. изделий (профиль Технология текстил. изделий) при изучении дисциплин "Технология швейн. изделий", "Технология швейн. изделий из различ. материалов", "Технол. процессы в сервисе" / Н. М. Конопальцева, Н. А. Крюкова, Л. В. Морозова. - Документ read. - Москва : ФОРУМ [и др.], 2023. - 239 с. : ил., табл. - (Высшее образование: Бакалавриат). - URL: <https://znanium.ru/read?id=424623> (дата обращения: 10.10.2023). - Режим доступа: для авториз. пользователей. - ISBN 978-5-00091-757-2. - 978-5-16-101324-3. - Текст : электронный.

14. Крюкова, Н. А. Технологические процессы в сервисе. Отделка одежды из различных материалов : учеб. пособие для вузов по специальности "Сервис" / Н. А. Крюкова, Н. М. Конопальцева. - Москва : ФОРУМ [и др.], 2007. - 239 с. : ил. - (Высшее образование). - ISBN 978-5-91134-137-4. - 978-5-16-003058-6 : 164-89;119-90;156-15. - Текст : непосредственный.

15. Учебно-методический комплекс по дисциплине "Конструкторско-технологическая подготовка производства" : для студентов направлений подгот. 29.03.01 "Технология изделий лег. пром-сти", 29.03.05 "Конструирование изделий лег. пром-сти" / Поволж. гос. ун-т сервиса (ФГБОУ ВПО "ПВГУС"), Каф. "Упр. качеством и технологии в сервисе" ; сост.: Н. В. Афиногентова, В. В. Бабушкина. - Документ Adobe Acrobat. - Тольятти : ПВГУС, 2016. - 2,20 МБ, 92 с. - URL: http://elib.tolgas.ru/publ/UMK_Afinogentova_Babushkina_Konstr_tehmol_podg_proizv.pdf (дата обращения: 21.10.2023). - Режим доступа: для авториз. пользователей. - 0-00. - Текст : электронный.

16. Учебно-методическое пособие по дисциплине "Основы функционирования технологических процессов в производстве швейных изделий" : для студентов направлений подгот. 29.03.01 "Технология изделий лег. пром-сти" / Поволж. гос. ун-т сервиса (ФГБОУ ВПО "ПВГУС"), Каф. "Упр. качеством и технологии в сервисе" ; сост. Г. В. Радюхина. -

Документ Adobe Acrobat. - Тольятти : ПБГУС, 2015. - 1,76 МБ, 84 с. - URL: http://elib.tolgas.ru/publ/UMP_Radyuhina_Osn_funkc_tehnol_proc_v_proizv_shvejn_izdel.pdf (дата обращения: 21.10.2023). - Режим доступа: для авториз. пользователей. - 0-00. - Текст : электронный.

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: 14.06.2023). – Режим доступа: для зарегистрир. пользователей. – Текст: электронный.

2. Modanews. Интернет-портал индустрии моды : [сайт] - URL : <http://www.modanews.ru> (дата обращения: 03.12.2023). - Текст : электронный.

3. Консорциум Кодекс. Электрон. фонд правовой и нормативно-техн. документации : [сайт]. – URL: <http://docs.cntd.ru> (дата обращения: 14.06.2023). – Текст электронный.

4. КонсультантПлюс : справочная правовая система : сайт / ЗАО «КонсультантПлюс». – Москва, 1992 - . - URL: <http://www.consultant.ru> (дата обращения: 14.06.2023). - Текст : электронный.

5. Центральный научно-исследовательский институт швейной промышленности : сайт / АО «ЦНИИШП» . – Москва, 2017 - . - URL: <http://www.cniishp.ru/>. – (дата обращения: 03.12.23).- Режим доступа: для авториз. пользователей. - Текст : электронный.

6. Электронная библиотечная система Поволжского государственного университета сервиса : сайт / ФГБОУ ВО «ПБГУС». – Тольятти, 2010 - . - URL. : <http://elib.tolgas.ru> (дата обращения: 14.06.2023). - Режим доступа: для авториз. пользователей. - Текст : электронный.

7. Электронно-библиотечная система Znanium.com : сайт / ООО "ЗНАНИУМ". – Москва, 2011 - . - URL: <https://znanium.com/> (дата обращения: 14.06.2023). - Режим доступа: для авториз. пользователей. - Текст : электронный.

8. Электронно-библиотечная система Лань : сайт / ООО "ЭБС ЛАНЬ". - Москва, 2011 - . - URL: <https://e.lanbook.com/> (дата обращения: 14.06.2023). - 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
экзамен	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
<i>Оформление отчетов по практической работе</i>	5	8	40
<i>Тестирование по темам лекционных занятий</i>	1	50	50
<i>Творческий рейтинг (участие в конференциях, олимпиадах и т.п.) Дополнительные баллы за активное изучение дисциплины и др.</i>	1	10	10
Итого по дисциплине			100 баллов

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

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

8.1.1. Типовые задания к практическим занятиям

Практическая работа № 1. Анализ конструкторской документации для внедрения новых моделей одежды.

1. Изучить содержания конструкторской документации на новую модель одежды.
2. Изучить содержания и порядка разработки технического описания на новую модель в зависимости от назначения технической документации.
3. Разработать техническое описание на новую модель одежды для заданного вида услуг.
4. Проанализировать результаты работы и сформулировать выводы.

Практическая работа № 2. Разработка, оформление и изготовление лекал-эталонов основных деталей одежды.

1. Изучить требования и подготовить исходную информацию для разработки лекал, скопировать основные детали с чертежа конструкции.
2. Рассчитать величины технологических припусков в лекалах.
3. Оформить контуры лекал верха основных деталей. Вырезать лекала.
4. Проконтролировать качество разработанных лекал верха основных деталей.

Практическая работа № 3. Построение рабочих чертежей лекал производных деталей и вспомогательных лекал.

1. Изучить требования к конструкции лекал производных деталей.
2. Построить чертежи лекал производных деталей из основного материала.
3. Построить чертежи лекал деталей подкладки.
4. Построить чертежи лекал деталей прокладки.
5. Построить чертежи вспомогательных лекал.
6. Оформить контуры производных и вспомогательных лекал. Вырезать лекала.
7. Проконтролировать качество разработанных производных и вспомогательных лекал.

Практическая работа № 4.. Модификация лекал базовых конструкций на фигуры с отклонениями от типовых.

1. Выбрать модели женской верхней одежды(жакет, куртка, плащ, пальто) и составить описание внешнего вида.
2. Разработать конструкцию выбранной модели

3. Отработать конструкцию на сопряженность линий и проверить длину одноименных срезов.
4. Подготовить исходную информацию для разработки лекал, скопировать основные детали с чертежа конструкции.
5. Рассчитать величины технологических припусков в лекалах.
6. Оформить контуры лекал верха основных деталей. Вырезать лекала.
7. Проконтролировать качество разработанных лекал верха основных деталей.
8. Построить чертежи лекал производных деталей из основного материала.
9. Построить чертежи лекал деталей подкладки.
10. Построить чертежи деталей прокладки.
11. Построить чертежи вспомогательных лекал.
12. Оформить контуры производных и вспомогательных лекал.
13. Проконтролировать качество разработанных производных и вспомогательных лекал.

Практическая работа № 5. Градация лекал основных деталей швейных изделий типовых кроев.

1. Изучить методику и технику градации лекал швейных изделий по размерам и ростам. Провести анализ измерения конструктивных параметров.
2. Подготовить исходную информацию для градации лекал изделия заданного вида по одной из предложенных преподавателем методик.
3. Выполнить градацию по размерам и ростам основных изделия заданного вида.
4. Построить номограммы для градации по размерам лекал одной из деталей.
5. Проанализировать результаты работы, сформулировать выводы.

Практическая работа № 6. Разработка блок-схемы технологической сборки изделия.

1. Выбрать модель изделия. Описать его.
2. Разработать технологическую последовательность обработки узлов изделия.
3. Разработать блок-схемы технологической сборки изделия.
4. Проанализировать результаты работы, сформулировать выводы.

8.1.2. Типовые тестовые задания

Тема 1. Основные этапы и взаимосвязь конструкторской и технологической подготовки производства. Содержание стадий проектирования одежды по ЕСКД

- 1) Для чего служит отдел моделирования
 - a) определяет художественно-эстетический уровень выпускаемой продукции
 - b) разрабатывает конструкции промышленных коллекций новых моделей в соответствии с техническим заданием
 - c) разрабатывает наиболее прогрессивные трудосберегающие и энергосберегающие технологии, создает унифицированную групповую технологию ассортиментных серий моделей
 - d) определяет и нормирует расход основных, прикладных и отделочных материалов и фурнитуры
- 2) Для чего служит конструкторский отдел
 - a) определяет художественно-эстетический уровень выпускаемой продукции
 - b) разрабатывает конструкции промышленных коллекций новых моделей в соответствии с техническим заданием
 - c) разрабатывает наиболее прогрессивные трудосберегающие и энергосберегающие технологии, создает унифицированную групповую технологию ассортиментных серий моделей
 - d) определяет и нормирует расход основных, прикладных и отделочных материалов и фурнитуры

- 3) Для чего предназначена группа нормирования
 - a) определяет художественно-эстетический уровень выпускаемой продукции
 - b) разрабатывает конструкции промышленных коллекций новых моделей в соответствии с техническим заданием
 - c) разрабатывает наиболее прогрессивные трудосберегающие и энергосберегающие технологии, создает унифицированную групповую технологию ассортиментных серий моделей
 - d) определяет и нормирует расход основных, прикладных и отделочных материалов и фурнитуры
- 4) Для чего предназначен технологический отдел
 - a) определяет художественно-эстетический уровень выпускаемой продукции
 - b) разрабатывает конструкции промышленных коллекций новых моделей в соответствии с техническим заданием
 - c) разрабатывает наиболее прогрессивные трудосберегающие и энергосберегающие технологии, создает унифицированную групповую технологию ассортиментных серий моделей
 - d) определяет и нормирует расход основных, прикладных и отделочных материалов и фурнитуры
- 5) Основными функциями художественно-технического совета предприятия являются:
 - a) утверждение новых моделей швейных изделий, предназначенных для внедрения в производство
 - b) переутверждение, в связи с истечением срока действия, образцов-эталонов на продукцию текущей выработки и определение нового срока их действия
 - c) оценка качества промышленных коллекций изделий для подготовки их к ярмаркам оптовой продажи товаров
 - d) использование при проектировании продукции существующих стандартов и унифицированных полуфабрикатов
- 6) Основными задачами КТПП являются:
 - a) изучение нового направления в одежде
 - b) освоение особенностей моделирования, конструирования и технологии изготовления новой моды и подготовка материалов-рекомендаций для предприятия швейной отрасли
 - c) разработка коллекций модного ассортимента
 - d) все ответы верны
- 7) При плановом проектировании
 - a) разрабатываются направляющие коллекции моделей одежды различных ассортиментных групп
 - b) осуществляется разработка образцов одежды по заказам населения
- 8) При оперативном проектировании
 - a) разрабатываются направляющие коллекции моделей одежды различных ассортиментных групп
 - b) осуществляется разработка образцов одежды по заказам населения
- 9) Основными задачами какого отдела является эскизная проработка промышленной коллекции, авторский надзор, маркетинговые исследования и изучение покупательского спроса на новые виды продукции
 - a) отдел моделирования
 - b) конструкторский отдел
 - c) технологический отдел
- 10) Основные требования предприятия - заказчика к разработчикам на разработку новых моделей определяет
 - a) техническое задание
 - b) технологическое задание
 - c) конструкторское задание

- 11) Требования к проектируемому изделию определяют в
 - a) техническом задании
 - b) техническом предложении
 - c) техническом проекте
- 12) В техническом задании выделяются следующие пункты
 - a) наименование изделия, его назначение
 - b) анализ моделей-аналогов, оценка основных технических показателей
 - c) требования к материалам, выбор и обоснование методики конструирования
- 13) Требования к проектируемому изделию определяют
 - a) в техническом задании
 - b) в техническом предложении
 - c) в техническом проекте
- 14) Состав разрабатываемой конструкторской документации определяют
 - a) в техническом задании
 - b) в техническом предложении
 - c) в техническом проекте
- 15) Требования к материалам определяют
 - a) в техническом задании
 - b) в техническом предложении
 - c) в техническом проекте
- 16) Разработка нового образца осуществляется в
 - a) техническом предложении
 - b) техническом задании
 - c) рабочем проекте
- 17) Подбор моделей-аналогов выполняется в
 - a) техническом предложении
 - b) техническом задании
 - c) рабочем проекте
- 18) Анализ моделей аналогов выполняется в
 - a) техническом предложении
 - b) техническом задании
 - c) рабочем проекте
- 19) Оценка основных технических показателей выполняется в
 - a) техническом предложении
 - b) техническом задании
 - c) рабочем проекте
- 20) Основными требованиями, предъявляемыми к проектно-конструкторской документации, являются:
 - a) соответствие всех форм документации своему назначению
 - b) простота и доступность использования
 - c) удобство хранения
 - d) универсальность и информативность
 - e) применение методов унификации и стандартизации при разработке, как отдельных форм, так и всего комплекта документации
 - f) все ответы верны

Тема 2. Состав и содержание проектно-конструкторской документации на швейные изделия

- 1) На стадии какого проектирования определяют назначение изделия, основные требования и принципы построения, формируют техническое задание на проектирование новой модели
 - a) предварительного проектирования
 - b) эскизного проектирования
 - c) технического проектирования

2) На стадии какого проектирования выполняются опытно-конструкторские работы по всесторонней обработке основных принципов и положений, определяющих функционирование будущего изделия, а также разрабатывается и изучается эскиз модели

- a) предварительного проектирования
- b) эскизного проектирование
- c) технического проектирования

4) На стадии какого проектирования выполняется тщательная проработка всех схемных, конструкторский и технологических решений, результатом которых является разработка полного комплекта проектно-конструкторской документации, необходимой для качественного изготовления опытного образца или образца проектируемой модели

- a) предварительного проектирования
- b) эскизного проектирование
- c) технического проектирования

5) Чертеж детали – это _____

a) документа, содержащий изображение детали кроя, ее измерения, данные об особенностях ее обработки при изготовлении изделия

b) документ, содержащий изображение и соединение деталей в узлы и данные для его изготовления и контроля

c) документ, указывающий какое количество лекал и деталей кроя из какого материала необходимо для изготовления изделия

6) Сборочный чертеж – это _____

a) документа, содержащий изображение детали кроя, ее измерения, данные об особенностях ее обработки при изготовлении изделия

b) документ, содержащий изображение и соединение деталей в узлы и данные для его изготовления и контроля

c) документ, указывающий какое количество лекал и деталей кроя из какого материала необходимо для изготовления изделия

7) Спецификация к сборочному чертежу – это _____

a) документа, содержащий изображение детали кроя, ее измерения, данные об особенностях ее обработки при изготовлении изделия

b) документ, содержащий изображение и соединение деталей в узлы и данные для его изготовления и контроля

c) документ, указывающий какое количество лекал и деталей кроя из какого материала необходимо для изготовления изделия

8) Чертеж общего вида – это _____

a) документ, определяющий внешний вид изделия, основные размеры и конструкцию как всего изделия, так и его составных частей

b) документ, содержащий перечень и образцы всех материалов и фурнитуры, которые необходимы для изготовления изделия

c) документ, содержащий чертежи деталей изделия на все рекомендуемые размеры и роста

9) Конфекционная карта – это _____

a) документ, определяющий внешний вид изделия, основные размеры и конструкцию как всего изделия, так и его составных частей

b) документ, содержащий перечень и образцы всех материалов и фурнитуры, которые необходимы для изготовления изделия

c) документ, содержащий чертежи деталей изделия на все рекомендуемые размеры и роста

10) Чертеж градации лекал – это _____

a) документ, определяющий внешний вид изделия, основные размеры и конструкцию как всего изделия, так и его составных частей

b) документ, содержащий перечень и образцы всех материалов и фурнитуры, которые необходимы для изготовления изделия

с) документ, содержащий чертежи деталей изделия на все рекомендуемые размеры и роста

11) Техническое описание-это _____

а) итоговый документ, в разработанной конструкторской документации, который содержит данные, необходимые для изготовления проектируемой модели с учетом способа производства

б) документ, содержащий перечень и образцы всех материалов и фурнитуры, которые необходимы для изготовления изделия

с) документ, содержащий чертежи деталей изделия на все рекомендуемые размеры и роста

12) Техническое описание может разрабатываться на:

а) отдельные модели

б) на серию моделей одежды, выполненных на одной базовой основе

с) на одну модель, выполненную в разных полнотных группах

д) все ответы верны

13) Восьмой лист технического описания представляет собой нормировочную карту, в которой указывается

а) расход всех видов материалов на заданную модель

б) количество изделий в одной раскладке

с) способ настила

д) процент межлекальных потерь

е) перечень требований и инструкций по приемке

ф) перечень и схемы разработки лекал

Тема 3. Разработка вариантов конструктивного построения и выбор оптимального варианта проектируемой модели

1) При каком проектировании модели-аналоги подбирают по признакам назначения, т.е свобода подбора моделей по внешней форме, покрою и композиционному решению практически не ограничена

а) нетиповом

б) типовом

2) При каком проектировании модели аналоги подбирают с учетом не только признаков назначения, но и признаков конструктивного решения и технологической обработки узлов изделий

а) нетиповом

б) типовом

3) Процент удовлетворения у каждого требования подобранными моделями аналогами определяется по формуле

$$а) Y = \left(\sum_{i=1}^n P_i / P_m \right) \times 100$$

$$б) K = \sum_{i=1}^n P_i$$

4) Оценку уровня новизны конструктивного решения будущего изделия и разработку предложения по его реализации осуществляют с учетом:

а) установленного уровня новизны конструктивного построения

б) получения новых функций

с) новых материалов

д) новой технологии

е) все ответы верны

Тема 4. Технологичность и экономичность конструкций моделей одежды

1) По какой формуле рассчитывается «коэффициент применимости новых рациональных материалов:

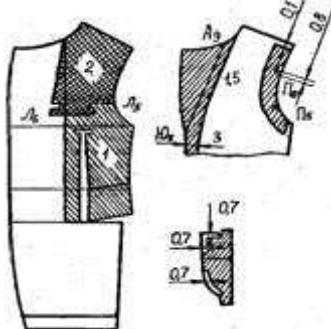
$$а) K_{пр.м} = S_{р.м} / S_{изд}$$

- b) $K_{ун} = N_y / N_{общ}$
- c) $K_{мин.соед.} = L_{шв.пр.} / L_{шв.тип}$
- 2) По какой формуле рассчитывается «коэффициент технического оснащения»
 - a) $K_{пр.м} = S_{р.м} / S_{изд}$
 - b) $K_{ун} = N_y / N_{общ}$
 - c) $K_{п.п.с} = T_{м} / T_{изд}$
- 3) По какой формуле рассчитывается «снижение трудоемкости изготовления изделия»
 - a) $РПТ = (T_{ст.} - T_{н.} / T_{н.}) \times 100 \%$
 - b) $K_{ун} = N_y / N_{общ}$
 - c) $K_{мин.соед.} = L_{шв.пр.} / L_{шв.тип}$
- 4) От чего зависит производственная экономичность:
 - a) от потребительских затрат на поддержание внешнего вида изделия в процессе эксплуатации и качества применяемых материалов и отделок
 - b) от рационального расходования материалов
- 5) По какой формуле рассчитывается «показатель, определяющий минимальное число деталей и их соединения»
 - a) $РПТ = (T_{ст.} - T_{н.} / T_{н.}) \times 100 \%$
 - b) $K_{ун} = N_y / N_{общ}$
 - c) $K_{мин.соед.} = L_{шв.пр.} / L_{шв.тип}$
- 6) По какой формуле определяется коэффициент применимости параллельно-последовательных способов обработки и сборки
 - a) $K_{пр.м} = S_{р.м} / S_{изд}$
 - b) $K_{ун} = N_y / N_{общ}$
 - c) $K_{п.п.с} = T_{п.п.с} / T_{изд}$
- 7) Какими показателями определяется комплексный показатель производственной технологичности конструкции одежды
 - a) прогрессивность конструкции
 - b) трудоемкость изготовления изделия
 - c) материалоемкость изделия
 - d) все ответы верны
- 8) Качественную оценку технологичности характеризует
 - a) технологичность конструкции обобщенно на основании опыта исполнителя
 - b) показатель, численное значение которого характеризует степень удовлетворения требований к технологичности конструкции
- 9) Количественную оценку технологичности характеризует
 - a) технологичность конструкции обобщенно на основании опыта исполнителя
 - b) показатель, численное значение которого характеризует степень удовлетворения требований к технологичности конструкции
- 10) От чего зависит эксплуатационная экономичность:
 - a) от потребительских затрат на поддержание внешнего вида изделия в процессе эксплуатации и качества применяемых материалов и отделок
 - b) от рационального расходования материалов

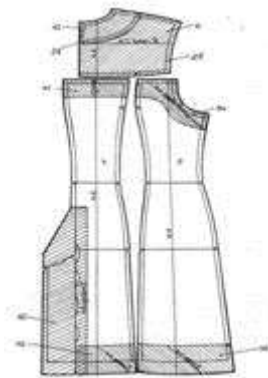
Тема 5. Разработка чертежей лекал деталей одежды при проектировании новых моделей

- 1) Лекала, которые соответствуют эталонному образцу модели изделия базисного размера и являются исходными для разработки основных, производных и рабочих лекал всех размеров и ростов
 - a) лекала-оригиналы
 - b) рабочие лекала
 - c) лекала-эталоны
- 2) Лекала, которые получают по лекалам-оригиналам путем градации их на все размеры и роста, рекомендованные в разрабатываемой полнотно-возрастной группе
 - a) лекала-эталоны

- b) рабочие лекала
- c) лекала-оригиналы
- 3) Лекала, которые используют для раскроя из ткани верха спинки, переда (полочки), рукава, нижнего воротника
 - a) основные
 - b) производные
- 4) Детали из прокладочных материалов раскраивают с использованием
 - a) производных лекал
 - b) основных лекал
- 5) Лекала, используемые в процессе пошива изделия для нанесения линий стачивания, настрочивания, расположения карманов, линии обреза
 - a) вспомогательные
 - b) основные
 - c) производные
- 6) Лекала, предназначенные для нанесения линий на деталях, по которым прокладывают строчки, швы, стачивают вытачки, складки
 - a) намеловочные вспомогательные
 - b) лекала для уточнения срезов деталей
 - c) производные
- 7) Лекала для обрезки края борта, низа изделия, нижнего воротника, внутреннего края борта
 - a) лекала для уточнения срезов деталей
 - b) производные
 - c) намеловочные вспомогательные
- 8) Оформление, каких лекал изображено на рисунке



- a) вспомогательных лекал
- b) лекал подкладки
- 9) Лекала, каких деталей изображены на рисунке



- a) лекала верха кокетки, центральной детали, бочка спинки и клеевых прокладок пальто
- b) лекала верха кокетки, центральной детали, бочка спинки
- c) лекала верха центральной детали, бочка спинки
- 10) Что изображено на рисунке



- a) схема отработки продольных срезов пиджака на технологичность
- b) схема оформления контуров срезов деталей

11) Рабочая документация включает в себя:

- a) комплект лекал
- b) чертеж основы
- c) технологические карты основных конструктивных узлов

12) Технический чертеж конструкции должен содержать следующую информацию
конструктивные линии (груди, талии, бедер и т.д.), линии направления нитей основы

или петельных столбиков

- a) монтажные надсечки на контурах деталей
- b) величины деформаций
- c) линии контрольных измерений и контрольные размеры
- d) все ответы верны

13) Количество монтажных надсечек, которые наносятся на окате рукава и пройме

- a) не менее четырех
- b) не менее трех
- c) не менее шести

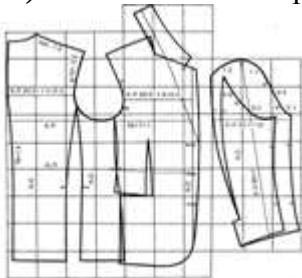
14) Как наносятся монтажные надсечки на лекалах

- a) перпендикулярно срезам
- b) параллельно срезам

15) В соответствии с техническими условиями на раскрой деталей определяют

- a) направление нити основы на деталях одежды и допускаемые отклонения
- b) монтажные надсечки
- c) линии контрольных измерений

16) Как называется чертеж, изображенный на рисунке



- a) технический
- b) рабочий
- c) основной

17) Основные соединительные швы верхней одежды выполняют шириной

- a) 1 см
- b) 0,5-0,7 см
- c) 0,7-1,5 см

18) Краевые обтачные швы выполняют шириной

- a) 1 см
- b) 0,5-0,7 см
- c) 0,7-1,5 см

19) Ширину подгиба низа изделия и низа рукава проектируют равной

- a) 3-4 см

b) 2-3см

c) 4-5 см

20) Если две надсечки оказываются рядом (одна для отделочной детали, вторая из числа обязательных), оставляют надсечку

a) для отделочной детали

b) для обязательной детали

Тема 6. Градация лекал деталей одежды

1) Градация – это _____

a) процесс разработки комплектов лекал деталей одежды различных размеров и ростов на основу лекал изделия среднего размеророста

b) инженерно-конструкторский процесс получения ряда аналогичных изображений контурных или конструктивных линий деталей одежды на установленные размеры путем увеличения или уменьшения деталей одежды исходного размера согласно установленным правилам

c) процесс построения лекал, подобных исходным

d) все ответы верны

2) Выберите правильные ответы

a) градацию лекал модели выполняют среди нескольких полнотных групп

b) градацию лекал моделей выполняют внутри одной полнотной группы

c) градацию лекал детской одежды выполняют внутри одной возрастной группы

d) градацию лекал детской одежды выполняют среди нескольких возрастных групп

e) конструкцию одежды стабильного ассортимента допускается градуировать так же по полнотам

3) Теоретической основой процесса градации лекал является установление и определение закономерностей изменчивости следующих факторов:

a) изменчивости размерных признаков

b) структуры расчетных формул, принятой в методиках конструирования

c) способов расчета величин перемещения конструктивных точек относительно исходных осей

d) характер разверток объемной фигуры различных размеров

e) покрой и внешний вид изделий

f) свойства материалов

g) все ответы верны

4) Сущность лучевого способа градации лекал заключается:

a) в том, что из определенной точки через узловые конструктивные точки детали проводят прямые линии, вдоль которых откладывают величины приращений, с последующим соединением перемещенных точек

b) в нахождении величин приращений в конструктивных точках нетиповых схем градации лекал сложных покроев

c) в том, что каждая конструктивная точка лекала имеет заранее рассчитанные, на основе изменчивости подчиненных размерных признаков приращения по горизонтали и вертикали для смежных размеров и ростов

5) Сущность способа группировки градации лекал заключается:

a) в том, что из определенной точки через узловые конструктивные точки детали проводят прямые линии, вдоль которых откладывают величины приращений, с последующим соединением перемещенных точек

b) в нахождении величин приращений в конструктивных точках нетиповых схем градации лекал сложных покроев

c) в том, что каждая конструктивная точка лекала имеет заранее рассчитанные, на основе изменчивости подчиненных размерных признаков приращения по горизонтали и вертикали для смежных размеров и ростов

6) Сущность пропорционально-расчетного способа градации лекал заключается:

а) в том, что из определенной точки через узловые конструктивные точки детали проводят прямые линии, вдоль которых откладывают величины приращений, с последующим соединением перемещенных точек

б) в нахождении величин приращений в конструктивных точках нетиповых схем градации лекал сложных покроев

с) в том, что каждая конструктивная точка лекала имеет заранее рассчитанные, на основе изменчивости подчиненных размерных признаков приращения по горизонтали и вертикали для смежных размеров и ростов

7) Главной целью унификации конструкций изделия является:

а) уменьшение многообразия существующих видов, типов и типоразмеров изделий одинакового функционального назначения

б) создание различных изделий путем их компоновки из ограниченного количества стандартных или унифицированных деталей и узлов, обладающих геометрической и функциональной взаимозаменяемостью

8) Главной целью агрегатирования конструкций изделия является:

а) уменьшение многообразия существующих видов, типов и типоразмеров изделий одинакового функционального назначения

б) создание различных изделий путем их компоновки из ограниченного количества стандартных или унифицированных деталей и узлов, обладающих геометрической и функциональной взаимозаменяемостью

9) Коэффициент применяемости определяется по формуле:

а)
$$K_{yi} = \frac{N_{i \text{ ун}}}{N_{i \text{ общ}}}$$

б)
$$K_{ni} = \frac{N_{i \text{ общ}}}{N_{i \text{ дет}}}$$

10) Коэффициент повторяемости определяется по формуле:

а)
$$K_{yi} = \frac{N_{i \text{ ун}}}{N_{i \text{ общ}}}$$

б)
$$K_{ni} = \frac{N_{i \text{ общ}}}{N_{i \text{ дет}}}$$

Тема 7. Технологическая подготовка производства

1) Совокупность мероприятий, обеспечивающих технологическую готовность производства – это _____

а) технологическая подготовка производства

б) единая система технологической подготовки производства

с) отраслевая система технологической подготовки производства

2) Функция технологической подготовки производства – это _____

а) комплекс задач по технологической подготовке производства объединенных общей целью их решения

б) законченная часть работ в составе определенной функции технологической подготовки производства

с) совокупность действий по обеспечению функционирования технологической подготовки производства

3) Задача технологической подготовки производства является:

а) комплекс задач по технологической подготовке производства объединенных общей целью их решения

б) законченная часть работ в составе определенной функции технологической подготовки производства

с) совокупность действий по обеспечению функционирования технологической подготовки производства

4) Управление технологической подготовки производства является:

а) комплекс задач по технологической подготовке производства объединенных общей целью их решения

- b) законченная часть работ в составе определенной функции технологической подготовки производства
 - c) совокупность действий по обеспечению функционирования технологической подготовки производства
- 5) Массовое производство – это _____
- a) производство, характеризуемое большим объемом выпуска изделий, непрерывно изготавливаемых продолжительное время, в течение которого на большинстве рабочих мест выполняется одна рабочая операция
 - b) производство, характеризуемое совместным изготовлением или ремонтов групп изделий с разными конструктивными, но общими технологическими признаками
 - c) производство, характеризуемое расположением средств технологического оснащения в последовательности выполнения операций, технологического процесса и определенным интервалом выпуска изделий
 - d) производство, характеризуемое изготовлением, или ремонтом изделий периодически повторяющимися партиями
- 6) Серийное производство – это _____
- a) производство, характеризуемое большим объемом выпуска изделий, непрерывно изготавливаемых продолжительное время, в течение которого на большинстве рабочих мест выполняется одна рабочая операция
 - b) производство, характеризуемое совместным изготовлением или ремонтов групп изделий с разными конструктивными, но общими технологическими признаками
 - c) производство, характеризуемое расположением средств технологического оснащения в последовательности выполнения операций, технологического процесса и определенным интервалом выпуска изделий
 - d) производство, характеризуемое изготовлением, или ремонтом изделий периодически повторяющимися партиями
- 7) Групповое производство – это _____
- a) производство, характеризуемое большим объемом выпуска изделий, непрерывно изготавливаемых продолжительное время, в течение которого на большинстве рабочих мест выполняется одна рабочая операция
 - b) производство, характеризуемое совместным изготовлением или ремонтов групп изделий с разными конструктивными, но общими технологическими признаками
 - c) производство, характеризуемое расположением средств технологического оснащения в последовательности выполнения операций, технологического процесса и определенным интервалом выпуска изделий
 - d) производство, характеризуемое изготовлением, или ремонтом изделий периодически повторяющимися партиями
- 8) Поточное производство – это _____
- a) производство, характеризуемое большим объемом выпуска изделий, непрерывно изготавливаемых продолжительное время, в течение которого на большинстве рабочих мест выполняется одна рабочая операция
 - b) производство, характеризуемое совместным изготовлением или ремонтов групп изделий с разными конструктивными, но общими технологическими признаками
 - c) производство, характеризуемое расположением средств технологического оснащения в последовательности выполнения операций, технологического процесса и определенным интервалом выпуска изделий
 - d) производство, характеризуемое изготовлением, или ремонтом изделий периодически повторяющимися партиями
- 9) Основными функциями системы управления базы данных (СУБД) являются:
- a) конвертирование существующих баз данных, информация которых представлена в виде отдельных не связанных между собой таблиц
 - b) формирование структуры новой базы данных, информация которых представлена в виде совокупности связанных между собой таблиц
 - c) ввод, редактирование и удаление отдельных записей баз данных

- d) включение в базу данных графического изображения, раскрывающего смысл и назначение табличных данных
 - e) поиск необходимых данных по определенному запросу отдельного справочника или вместо банка данных
 - f) все ответы верны
- 10) Какие документы необходимы для анализа исходных данных при разработке технологического процесса
- a) сведения о программе выпуска изделия
 - b) конструкторская документация на изделия
 - c) технологический классификатор изделий
 - d) методика расчета и технико-экономической оценки выбора метода
 - e) документация технологического процесса
- 11) Какие документы необходимы при выборе методов изготовления
- a) сведения о программе выпуска изделия
 - b) конструкторская документация на изделия
 - c) технологический классификатор изделий
 - d) методика расчета и технико-экономической оценки выбора метода
 - e) документация технологического процесса
 - f) документация на процессы
 - g) стандарты и технические условия на изделие и основной материал

Тема 8. Взаимосвязь конструкторской и технологической подготовки производства

- 1) Основными функциями ТПП являются:
- a) обеспечение технологичности конструкции изделия
 - b) разработка технологических процессов
 - c) проектирование и изготовление средств технологического оснащения
 - d) управление процессом ТПП изделия
 - e) все ответы верны
- 2) Какие технологические процессы охватывает технологическая подготовка производства
- a) выбор и расстановку оборудования на площади цеха
 - b) определение и проектирование специальной технологической оснастки
 - c) нормирование затрат труда, материалов, топлива и энергии
 - d) все ответы верны
- 3) Какая САПР включает объединенные в сеть подсистемы - Управление предприятием, Планирование, Складской учет, Раскладки, Технология изготовления, Индивидуальные и корпоративные заказы, Конструирование и моделирование, Дизайн:
- a) Грация
 - b) Ассоль
 - c) AutoCAD
- 4) Какая подсистема в САПР «Грация» позволяет повысить производительность труда технолога, сократить сроки и трудоемкость технологической подготовки производства:
- a) Конструирование и моделирование
 - b) Планирование
 - c) Технология
- 5) Технологический процесс – это _____
- a) совокупность методов изготовления продукции путем изменения состояния, свойств, форм и габаритов исходных материалов, сырья и полуфабрикатов
 - b) упорядоченная последовательность взаимосвязанных действий, выполняющихся с момента возникновения исходных данных до получения требуемого результата
 - c) совокупность всех действий, в результате которых исходные материалы и полуфабрикаты превращаются в готовую продукцию (изделия)

Тема 9. Состав и содержание технологической документации

- 1) Комплекс графических и текстовых документов, определяющих технологический процесс получения продукции
 - a) технологическая документация
 - b) конструкторская документация
- 2) Основным видом технологической документации является:
 - a) технологическая последовательность
 - b) организационно-технологическая схема
- 3) Какая нормативно - техническая документация предусматривает характеристики и условия протекания процессов
 - a) инструкционно-технологическая карта
 - b) технологическая операционная карта
 - c) карта инженерного обеспечения рабочих мест
- 4) Какая нормативно - техническая документация содержит все основные сведения об организации работы на операции
 - a) инструкционно-технологическая карта
 - b) технологическая операционная карта
 - c) карта инженерного обеспечения рабочих мест
- 5) Какая нормативно - техническая документация является дополнением и развитием технологических операционных карт
 - a) инструкционно-технологическая карта
 - b) технологическая операционная карта
 - c) карта инженерного обеспечения рабочих мест
- 6) Технологическая операционная карта подразделяется на 4 зоны. Первая включает в себя:
 - a) графический рисунок данного узла, с указанием номеров операций, и фотография узла с использованием программы Microsoft Office Picture Manager
 - b) обозначение узла, присвоенный код, материал из которого изготавливается изделие, применяемые нитки, иглы, и количество стежком на 1 см
 - c) указывается применяемое оборудование, машины, специальные машины, утюги, прессы и средства малой механизации
 - d) технологическую последовательность обработки узла, где указывается номер операции, название технологической операции и время, затраченное на изготовление операции
- 7) Технологическая операционная карта подразделяется на 4 зоны. Вторая включает в себя:
 - a) графический рисунок данного узла, с указанием номеров операций, и фотография узла с использованием программы Microsoft Office Picture Manager
 - b) обозначение узла, присвоенный код, материал из которого изготавливается изделие, применяемые нитки, иглы, и количество стежком на 1 см
 - c) указывается применяемое оборудование, машины, специальные машины, утюги, прессы и средства малой механизации
 - d) технологическую последовательность обработки узла, где указывается номер операции, название технологической операции и время, затраченное на изготовление операции
- 8) Технологическая операционная карта подразделяется на 4 зоны. Третья включает в себя:
 - a) графический рисунок данного узла, с указанием номеров операций, и фотография узла с использованием программы Microsoft Office Picture Manager
 - b) обозначение узла, присвоенный код, материал из которого изготавливается изделие, применяемые нитки, иглы, и количество стежком на 1 см
 - c) указывается применяемое оборудование, машины, специальные машины, утюги, прессы и средства малой механизации

d) технологическую последовательность обработки узла, где указывается номер операции, название технологической операции и время, затраченное на изготовление операции

9) Технологическая операционная карта подразделяется на 4 зоны. Четвертая включает в себя:

a) графический рисунок данного узла, с указанием номеров операций, и фотография узла с использованием программы Microsoft Office Picture Manager

b) обозначение узла, присвоенный код, материал из которого изготавливается изделие, применяемые нитки, иглы, и количество стежком на 1 см

c) указывается применяемое оборудование, машины, специальные машины, утюги, прессы и средства малой механизации

d) технологическую последовательность обработки узла, где указывается номер операции, название технологической операции и время, затраченное на изготовление операции

8.2. Типовые контрольные задания или иные материалы для проведения ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ

Форма проведения промежуточной аттестации по дисциплине: экзамен (по результатам накопительного рейтинга или в форме компьютерного тестирования).

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

Перечень вопросов для подготовки к экзамену

(ПК-4: ИПК-4.1, ИПК-4.2, ИПК-4.3; ОПК-7: ИОПК-7.1, ИОПК-7.2, ИОПК-7.3):

1. Цель, задачи и состав конструкторско-технологической подготовки производства?
2. Какова сущность конструкторской подготовки производства?
3. Взаимосвязь конструкторской и технологической подготовки производства?
4. Каков состав проектно-конструкторской документации для изготовления одежды?
5. Каков состав проектно-конструкторской документации на швейные изделия, изготавливаемые мелкими партиями без предварительных заказов?
6. Какие этапы конструкторской подготовки производства характерны для швейных предприятий?
7. Назовите классификацию и виды лекал по назначению и способу построения.
8. Что включают в себя исходные для построения лекал-эталонов?
9. Технические требования к оформлению лекал основных деталей.
10. Технические требования к оформлению лекал производных деталей.
11. Технические требования к оформлению лекал вспомогательных деталей.
12. Модификация лекал базовых конструкций на фигуры с отклонениями от типовых.
13. Что входит в состав конструкторской документации для раскроя одежды методом гибкой конструкции?
14. Что представляет собой устройство измерительного жилета?
15. Перечень работ, которые включает в себя технологическая подготовка производства (ТПП).
16. ТПП и ее роль при изготовлении одежды.
17. Этапы технологической подготовки производства одежды новой и перспективной моды.
18. Состав групп специалистов экспериментального производства по ТП.
19. Состав и структура технологической последовательности изготовления одежды для массового и индивидуального потребителя.
20. Конструктивно-технологическая оценка моделей одежды как объекта проектирования ТП.

21. Задачи экспериментального производства по ТП.
22. Способы представления исходной информации для проектирования ТП.
23. Основные требования к выбору методов обработки и разработке технологической последовательности изготовления швейных изделий.
24. Направления совершенствования процессов ТПП на швейных предприятиях индустрии моды.