Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:
ФИО: Выборнова Любовь Алексеевна
Должность: Ректор
Дата подписания: 06.07.2022 15:16:17
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.О.28. Основы функционирования технологических процессов в производстве швейных изделий

Направление подготовки:
29.03.01 «Технология изделий легкой промышленности»

Направленность (профиль):
«Технологический инжиниринг в индустрии моды»

Квалификация выпускника: **бакалавр**

АННОТАЦИЯ

Б.1.О.28. Основы функционирования технологических процессов в производстве швейных изделий

Дисциплина относится к обязательной части Блока 1. Дисциплины (модули) программы бакалавриата (Модуль общепрофессиональных дисциплин).

Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине, соотнесенных с планируемыми результатами освоения образовательной программы

Код и наименование компетенции	Код и наименование индикатора достижения компетенции	Планируемые результаты обучения по дисциплине	Основание (ПС) *для профессиональных компетенций
ОПК-2. Способен участвовать в проектировании технологических процессов с учетом экономических, экологических, социальных и других ограничений	ИОПК-2.3. Знает основные виды технологических процессов и оборудования производства изделий легкой промышленности и умеет проектировать технологические процессы с учетом экономических, экологических, социальных и других ограничений; умеет оценивать технические возможности предприятия для изготовления изделий легкой промышленности ИОПК-2.4. Выбирает оборудование и оснастку для производства изделий легкой промышленности; оценивает оптимальность решения по выбору оборудования для проектируемых технологических процессов с учетом экономических, экологических, социальных и других ограничений	Знает: виды технологических процессов и оборудования производства изделий легкой промышленности; принципы и методы проектирования технологических процессов; основные научно-технические проблемы развития легкой промышленности; этапы технологических процессов. Умеет: анализировать и оценивать технические возможности предприятия для изготовления изделий легкой промышленности. Владеет: навыками последовательного построения технологических процессов производства.	
ОПК-5. Способен принимать решения в профессиональной деятельности, выбирать эффективные и безопасные технические средства и технологии	ИОПК-5.1. Принимает технические решения в профессиональной деятельности; оценивает риск их реализации, выбирает эффективные и безопасные технические средства и оборудование ИОПК-5.2. Выбирает методы и технологии, применяемые при изготовлении образцов изделий легкой промышленности, и оценивает их эффективность	Знает: технические средства и оборудование для изготовления изделий легкой промышленности; методы и технологии изготовления образцов и изделий легкой промышленности. Умеет: принимать технические решения в профессиональной деятельности; оценивать риск их реализации. Владеет: навыками расчёта эффективности при выборе методов обработки изделий легкой промышленности.	
ОПК-6 Способен участвовать в разработке технологической документации на процессы производства изделий легкой	ИОПК-6.1. Собирает и систематизирует необходимую информацию для оформления технологической документации на процессы производства изделий легкой промышленности ИОПК-6.2. Разрабатывает	Знает: алгоритм разработки технологической документации Умеет: собирать и систематизировать необходимую информацию для оформления технологической документации на процессы производства изделий легкой промышленности; анализировать качество оформления технологической	

Код и наименование компетенции	Код и наименование индикатора достижения компетенции	Планируемые результаты обучения по дисциплине	Основание (ПС) *для профессиональных компетенций
промышленности	технологическую документацию на процессы производства изделий легкой промышленности; анализирует и оценивает качество оформления технологической документации.	документации. Владеет: навыками разработки технологической документации при проектировании технологических процессов.	
ОПК-7. Способен участвовать в реновации технологических процессов изготовления изделий легкой промышленности	ИОПК-7.1. Разрабатывает планы проведения мероприятий по бесперебойному функционированию производственного процесса изготовления изделий; применяет на практике методику расчета параметров технологических процессов изготовления изделий легкой промышленности ИОПК-7.2. Участвует в реновации технологических процессов изготовления изделий легкой промышленности; оценивает эффективность разработанных технологических процессов изготовления изделий легкой промышленности	Знает: методику расчета параметров технологических процессов изготовления изделий легкой промышленности. Умеет: разрабатывать планы проведения мероприятий по бесперебойному функционированию производственного процесса изготовления изделий; оценивать эффективность разработанных технологических процессов изготовления изделий легкой промышленности. Владеет: навыками реновации технологических процессов изготовления изделий легкой промышленности.	

Краткое содержание дисциплины:

Характеристика типов швейных предприятий и их производственный состав.

Выбор структурной схемы производственного процесса проектируемого предприятия

Технологический процесс подготовки и раскроя материалов.

Выбор вида хранения и устройств для хранения различных материалов в подготовительном производстве.

Выбор рациональной структуры технологического процесса при раскрое материалов настилами.

Характеристика организации процесса раскроя материалов отдельными полотнами.

Управление технологическими процессами подготовительно-раскройного производства.

Конструкторско-технологическая подготовка производств.

Организация работы групп экспериментального производства.

Управление работой приемных салонов.

Задачи и порядок проектирования участка запуска и склада готовых изделий.

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

1.1. Цель освоения дисциплины

Целью освоения дисциплины «Основы функционирования технологических процессов в производстве швейных изделий» является формирование у обучающихся общепрофессиональных компетенций в области проектирования и организации различных процессов швейных предприятий.

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-2. Способен участвовать в проектировании технологических процессов с учетом экономических, экологических, социальных и других ограничений	ИОПК-2.3. Знает основные виды технологических процессов и оборудования производства изделий легкой промышленности и умеет проектировать технологические процессы с учетом экономических, экологических, социальных и других ограничений; умеет оценивать технические возможности предприятия для изготовления изделий легкой промышленности ИОПК-2.4. Выбирает оборудование и оснастку для производства изделий легкой промышленности; оценивает оптимальность решения по выбору оборудования для проектируемых технологических процессов с учетом экономических, экологических, социальных и других ограничений	Знает: виды технологических процессов и оборудования производства изделий легкой промышленности; принципы и методы проектирования технологических процессов; основные научно-технические проблемы развития легкой промышленности; этапы технологических процессов. Умеет: анализировать и оценивать технические возможности предприятия для изготовления изделий легкой промышленности. Владеет: навыками последовательного построения технологических процессов производства.	
ОПК-5. Способен принимать технические решения в профессиональной деятельности, выбирать эффективные и безопасные технические средства и технологии	ИОПК-5.1. Принимает технические решения в профессиональной деятельности; оценивает риск их реализации, выбирает эффективные и безопасные технические средства и оборудование ИОПК-5.2. Выбирает методы и технологии, применяемые при изготовлении образцов изделий легкой промышленности, и	Знает: технические средства и оборудование для изготовления изделий легкой промышленности; методы и технологии изготовления образцов и изделий легкой промышленности. Умеет: принимать технические решения в профессиональной деятельности; оценивать риск их реализации. Владеет: навыками расчёта эффективности при выборе методов обработки изделий легкой	

Код и наименование компетенции	Код и наименование индикатора достижения компетенции	Планируемые результаты обучения по дисциплине	Основание (ПС) *для профессиональных компетенций
ОПК-6 Способен участвовать в разработке технологической документации на процессы производства изделий легкой промышленности	ИОПК-6.1. Собирает и систематизирует необходимую информацию для оформления технологической документации на процессы производства изделий легкой промышленности ИОПК-6.2. Разрабатывает технологическую документацию на процессы производства изделий легкой промышленности; анализирует и оценивает качество оформления технологической документации.	промышленности. Знает: алгоритм разработки технологической документации Умеет: собирать и систематизировать необходимую информацию для оформления технологической документации на процессы производства изделий легкой промышленности; анализировать качество оформления технологической документации. Владеет: навыками разработки технологической документации при проектировании технологических процессов.	
ОПК-7. Способен участвовать в реновации технологических процессов изготовления изделий легкой промышленности	ИОПК-7.1. Разрабатывает планы проведения мероприятий по бесперебойному функционированию производственного процесса изготовления изделий; применяет на практике методику расчета параметров технологических процессов изготовления изделий легкой промышленности ИОПК-7.2. Участвует в реновации технологических процессов изготовления изделий легкой промышленности; оценивает эффективность разработанных технологических процессов изготовления изделий легкой промышленности	Знает: методику расчета параметров технологических процессов изготовления изделий легкой промышленности. Умеет: разрабатывать планы проведения мероприятий по бесперебойному функционированию производственного процесса изготовления изделий; оценивать эффективность разработанных технологических процессов изготовления изделий легкой промышленности. Владеет: навыками реновации технологических процессов изготовления изделий легкой промышленности.	

2. Место дисциплины в структуре образовательной программы

Дисциплина относится к обязательной части Блока 1. Дисциплины (модули) программы бакалавриата (Модуль общепрофессиональных дисциплин).

Освоение дисциплины осуществляется во 5 семестре (очная форма обучения), в 7 семестре (заочная форма обучения).

Дисциплины, на освоении которых базируется данная дисциплина:

- Материаловедение в производстве изделий легкой промышленности
- Технология швейных изделий

- Оборудование швейного производства.

Дисциплины, для которых необходимы знания, умения, навыки, приобретаемые в результате изучения данной дисциплины:

- Конструкторско-технологическая подготовка производства
- Моделирование и оптимизация технологических процессов
- Проектирование, техническое перевооружение и реконструкция предприятий швейных предприятий
- Основы дипломного проектирования

Основные положения дисциплины в дальнейшем будут использованы при прохождении практики и выполнении выпускной квалификационной работы.

3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

Общая трудоёмкость дисциплины составляет **4з.е. (144 час.)**, их распределение по видам работ и семестрам представлено в таблице.

Виды учебных занятий и работы обучающихся	Трудоёмкость, час
Формат изучения дисциплины (традиционный или с использованием элементов электронного обучения)	с использованием элементов электронного обучения
Общая трудоёмкость дисциплины	144
Контактная работа обучающихся с преподавателем по видам учебных занятий (всего), в т.ч.:	94 / 18
занятия лекционного типа (лекции и иные учебные занятия, предусматривающие преимущественную передачу учебной информации педагогическими работниками)	28 / 8
занятия семинарского типа (семинары, практические занятия, практикумы, коллоквиумы и иные аналогичные занятия)	66 / 10
Самостоятельная работа всего, в т.ч.:	23 / 117
Самоподготовка по темам (разделам) дисциплины	23 / 117
Выполнение курсового проекта /курсовой работы	- / -
Контроль (часы на экзамен, зачет)	27/ 9
Промежуточная аттестация	экзамен

Примечание: -/- объем часов 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.

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), трудоёмкость контактной работа в ЭИОС эквивалентна аудиторной работе.

3.1. Содержание дисциплины, структурированное по темам, для студентов ОЧНОЙ ФОРМЫ ОБУЧЕНИЯ

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		
	Обзорная лекция-консультация по изучению учебного курса	2				Лекция-визуализация
ОПК-2, ИОПК-2.3-ИОПК-2.4; ОПК-5, ИОПК-5.1-ИОПК-5.2; ОПК-6, ИОПК-6.1-ИОПК-6.2; ОПК-7, ИОПК-7.1-ИОПК-7.2	Тема 1. Характеристика типов швейных предприятий и их производственный состав 1. Основные типы швейных предприятий и факторы, их определяющие. 2. Взаимосвязь производственных участков и цехов в зависимости от структуры предприятий	2				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				1	Самостоятельное изучение учебных материалов. Подготовка к практическому занятию
ОПК-7, ИОПК-7.1-ИОПК-7.2	Тема 2. Выбор структурной схемы производственного процесса проектируемого предприятия 1. Характеристика основных требований к оптимальному размещению цехов и участков. 2. Выбор рациональной схемы взаимосвязи цехов и производственных участков. 3. Разработка модели швейного предприятия	2				Лекция-визуализация (в т.ч. в ЭИОС)
	Практическое занятие № 1. «Разработка структурной схемы и модели производственных процессов различных швейных предприятий»			6		Выполнение практического задания.
	Самостоятельная работа				1	Самостоятельное изучение учебных материалов. Подготовка отчета по практической работе
ОПК-2, ИОПК-2.3-ИОПК-2.4; ОПК-5, ИОПК-5.1-ИОПК-5.2; ОПК-6, ИОПК-	Тема 3. Технологический процесс подготовки и раскроя материалов 1. Схема членения технологического процесса подготовки и раскроя материалов. 2. Характеристика обобщенной структурной модели	4				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		
6.1-ИОПК-6.2; ОПК-7, ИОПК-7.1-ИОПК-7.2	процессов. 3. Организационно-технологическая структура процессов подготовки и раскроя материалов.					
	Практическое занятие № 2 «Определение исходных данных для проектирования подготовительно-раскройного цеха»			12		Выполнение практического задания.
	Самостоятельная работа				2	Самостоятельное изучение учебных материалов Подготовка к практическим занятиям. Подготовка отчета по практической работе
ОПК-2, ИОПК-2.3-ИОПК-2.4; ОПК-5, ИОПК-5.1-ИОПК-5.2; ОПК-6, ИОПК-6.1-ИОПК-6.2; ОПК-7, ИОПК-7.1-ИОПК-7.2	Тема 4. Выбор вида хранения и устройств для хранения различных материалов в подготовительном производстве 1. Требования к хранению материалов в различных зонах подготовительного производства. 2. Выбор оптимального вида хранения и устройств для хранения материалов в соответствии с требованиями для различных типов процессов	2				Лекция-визуализация (в т.ч. в ЭИОС)
	Практическое занятие № 3. «Организация работ подготовительно-раскройного производства»			4		Выполнение практического задания.
	Самостоятельная работа				1	Самостоятельное изучение учебных материалов. Подготовка к практическому занятию.
ОПК-2, ИОПК-2.3-ИОПК-2.4; ОПК-5, ИОПК-5.1-ИОПК-5.2; ОПК-6, ИОПК-6.1-ИОПК-6.2; ОПК-7, ИОПК-7.1-ИОПК-7.2	Тема 5. Выбор рациональной структуры технологического процесса при раскрое материалов настилами 1. Организация серийного раскроя материалов с различной степенью специализации работ. 2. Характеристика организации основных работ при проектировании рациональной структуры технологического процесса для централизованного раскроя материалов настилами.	2				Лекция-визуализация (в т.ч. в ЭИОС)
	Практическое занятие № 3.«Организация работ подготовительно-раскройного производства»			4		Выполнение практического задания.
	Самостоятельная работа				4	Самостоятельное изучение учебных материалов. Подготовка к практическому занятию. Подготовка докладов/ сообщений к практическим занятиям.

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-2, ИОПК-2.3-ИОПК-2.4; ОПК-5, ИОПК-5.1-ИОПК-5.2; ОПК-6, ИОПК-6.1-ИОПК-6.2; ОПК-7, ИОПК-7.1-ИОПК-7.2	Тема 6. Характеристика организации процесса раскроя материалов отдельными полотнами 1. Выбор рациональной формы организации работы закройщиков с учетом обеспечения сопряженности с производительностью обслуживаемых ими бригад швейных цехов и организацией обслуживания заказчиков в салоне предприятия	2				
	Практическое занятие № 3. «Организация работ подготовительно-раскройного производства»			6		Выполнение практического задания.
	Самостоятельная работа				1	Самостоятельное изучение учебных материалов. Подготовка к практическому занятию.
ОПК-2, ИОПК-2.3-ИОПК-2.4; ОПК-5, ИОПК-5.1-ИОПК-5.2; ОПК-6, ИОПК-6.1-ИОПК-6.2; ОПК-7, ИОПК-7.1-ИОПК-7.2	Тема 7. Управление технологическими процессами подготовительно-раскройного производства 1. Определение численности закройщиков. 2. Выбор оборудования и формы организации технологических процессов подготовительно-раскройного производства. 3. Требования к размещению рабочих мест и оборудования в подготовительно-раскройном производстве. 4. Сравнительная оценка и область применения различных схем размещения оборудования. 5. Выбор рациональной модели размещения технологических процессов в подготовительно-раскройном производстве.	4				
	Практическое занятие № 3.«Организация работ подготовительно-раскройного производства»			4		Выполнение практического задания.
	Самостоятельная работа				3	Самостоятельное изучение учебных материалов. Подготовка к практическому занятию. Подготовка отчета по практической работе
ОПК-2, ИОПК-2.3-ИОПК-2.4; ОПК-5, ИОПК-	Тема 8. Конструкторско-технологическая подготовка производств 1.Задачи экспериментального производства в КТПП	2				

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		
5.1-ИОПК-5.2; ОПК-6, ИОПК-6.1-ИОПК-6.2; ОПК-7, ИОПК-7.1-ИОПК-7.2	высококачественной одежды. 2. Характеристика функций основных групп специалистов экспериментального цеха, группы.					
	Практическое занятие № 4. «Определение исходных данных для проектирования экспериментального цеха»			6		
	Самостоятельная работа				2	Самостоятельное изучение учебных материалов. Подготовка к практическому занятию. Подготовка отчета по практической работе
ОПК-2, ИОПК-2.3-ИОПК-2.4; ОПК-5, ИОПК-5.1-ИОПК-5.2; ОПК-6, ИОПК-6.1-ИОПК-6.2; ОПК-7, ИОПК-7.1-ИОПК-7.2	Тема 9. Организация работы групп экспериментального производства 1. Факторы, влияющие на объем выполняемых работ по КТПП одежды новой и перспективной моды. 2. Определение числа базовых моделей конструкций, лекал базовых конструкций. 3. Методика определения исходных данных по видам работ для проектирования процессов КТПП в различных типах предприятий. 4. Распределение работ экспериментального цеха по технологическим операциям. 5. Выбор прогрессивных форм организации основных работ экспериментального производства. 6. Выбор рациональной схемы размещения оборудования.	2				
	Практическое занятие № 5. «Организация работ в экспериментальном цехе»			6		Выполнение практического задания.
	Самостоятельная работа				4	Самостоятельное изучение учебных материалов. Подготовка к практическому занятию. Подготовка докладов/ сообщений к практическим занятиям.
ОПК-2, ИОПК-2.3-ИОПК-2.4; ОПК-5, ИОПК-5.1-ИОПК-5.2;	Тема 10. Управление работой приемных салонов 1. Функции салонов и приемных пунктов. 2. Операции технологического процесса в салоне в зависимости от типа предприятия, видов и форм	2				

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, ИОПК-6.1-ИОПК-6.2; ОПК-7, ИОПК-7.1-ИОПК-7.2	предоставляемых услуг, характера организации обслуживания населения и других факторов. 3. Выбор прогрессивной формы организации технологического процесса работы салона. 4. Основные требования к размещению рабочих мест и оборудования в салоне.					
	Практическое занятие № 6. «Управление работой салона»			6		Выполнение практического задания.
	Самостоятельная работа				2	Самостоятельное изучение учебных материалов. Подготовка к практическому занятию
ОПК-2, ИОПК-2.3-ИОПК-2.4; ОПК-5, ИОПК-5.1-ИОПК-5.2; ОПК-6, ИОПК-6.1-ИОПК-6.2; ОПК-7, ИОПК-7.1-ИОПК-7.2	Тема 11. Задачи и порядок проектирования участка запуска и склада готовых изделий 1. Задачи участка запуска в повышении качества обслуживания населения. 2. Функции участка запуска при выполнении индивидуальных заказов. 3. Определение исходных данных для проектирования участка запуска и склада готовых изделий в различных типах швейных предприятий. 4. Расчет площади участка запуска и склада готовых изделий и требования к размещению рабочих мест и оборудования.	2				
	Практическое занятие № 7. «Управление работой склада готовых изделий»			4		Выполнение практического задания.
	Практическое занятие № 8. «Управление работой участка запуска»			4		Выполнение практического задания.
	Самостоятельная работа				2	Самостоятельное изучение учебных материалов. Подготовка к практическому занятию. Подготовка отчета по практической работе
	ИТОГО	28		66	23	

Формы и критерии текущего контроля успеваемости (технологическая карта, очная форма)

Формы текущего контроля	Количество контрольных точек	Количество баллов за 1 контр. точку	Макс. возм. кол-во баллов
Доклад/сообщение	2	6	12
Устный опрос по темам лекционных занятий	8	2	16
Выполнение практического задания.	10	3	30
Отчет по практической работе	8	4	32
Творческий рейтинг (участие в конференциях, олимпиадах и т.п.)	1	10	10
		Итого по дисциплине	100 баллов

3.2. Содержание дисциплины, структурированное по темам, для студентов ЗАОЧНОЙ ФОРМЫ ОБУЧЕНИЯ

Планируемые (контролируемые) результаты освоения: код формируемой компетенции и индикаторы достижения компетенций	Наименование разделов, тем	Виды учебной работы						Формы текущего контроля (наименование оценочного средства)
		Контактная работа			Формы проведения контактной работы : лекций, лабораторных, практических занятий	Самостоятельная работа		
		Лекции, час	Лабораторные работы, час	Практические занятия, час		в часах	формы организации самостоятельной работы	
ОПК-7, ИОПК-7.1-ИОПК-7.2	Тема 1. Характеристика типов швейных предприятий и их производственный состав	1		1	Лекция-визуализация (в т.ч. в ЭИОС). Практическое занятие №1	7	Самостоятельное изучение темы. Подготовка отчета по практической работе	Отчет по практической работе
	Тема 2. Выбор структурной схемы производственного процесса проектируемого предприятия					6	Самостоятельное изучение темы	
ОПК-2, ИОПК-2.3-ИОПК-2.4; ОПК-5, ИОПК-5.1-ИОПК-5.2; ОПК-6, ИОПК-6.1-ИОПК-6.2; ОПК-7, ИОПК-7.1-ИОПК-7.2	Тема 3. Технологический процесс подготовки и раскроя материалов	1		2	Лекция-визуализация (в т.ч. в ЭИОС). Практическое занятие №2.	12	Самостоятельное изучение темы. Подготовка отчета по практической работе	Отчет по практической работе
	Тема 4. Выбор вида хранения и устройств для хранения различных материалов в подготовительном производстве					12	Самостоятельное изучение темы	Устный опрос

Планируемые (контролируемые) результаты освоения: код формируемой компетенции и индикаторы достижения компетенций	Наименование разделов, тем	Виды учебной работы						Формы текущего контроля (наименование оценочного средства)
		Контактная работа			Формы проведения контактной работы : лекций, лабораторных, практических занятий	Самостоятельная работа		
		Лекции, час	Лабораторные работы, час	Практические занятия, час		в часах	формы организации самостоятельной работы	
ОПК-2, ИОПК-2.3-ИОПК-2.4; ОПК-5, ИОПК-5.1-ИОПК-5.2; ОПК-6, ИОПК-6.1-ИОПК-6.2; ОПК-7, ИОПК-7.1-ИОПК-7.2	Тема 5. Выбор рациональной структуры технологического процесса при раскросе материалов настилами	1		2	Лекция-визуализация (в т.ч. в ЭИОС). Практическое занятие №3.	12	Самостоятельное изучение темы. Подготовка отчета по практической работе	Решение практических задач Устный опрос
ОПК-2, ИОПК-2.3-ИОПК-2.4; ОПК-5, ИОПК-5.1-ИОПК-5.2; ОПК-6, ИОПК-6.1-ИОПК-6.2; ОПК-7, ИОПК-7.1-ИОПК-7.2	Тема 6. Характеристика организации процесса раскроса материалов отдельными полотнами	1		1	Лекция-визуализация (в т.ч. в ЭИОС). Практическое занятие №3.	12	Самостоятельное изучение темы. Подготовка отчета по практической работе	Отчет по практической работе
ОПК-2, ИОПК-2.3-ИОПК-2.4; ОПК-5, ИОПК-5.1-ИОПК-5.2; ОПК-6, ИОПК-6.1-ИОПК-6.2; ОПК-7, ИОПК-7.1-ИОПК-7.2	Тема 7. Управление технологическими процессами подготовительно-раскройного производства	1		1	Практическое занятие №3.	14	Самостоятельное изучение темы. Подготовка отчета по практической работе	Отчет по практической работе
	Тема 8. Конструкторско-технологическая подготовка производств					10	Самостоятельное изучение темы	
ОПК-2, ИОПК-2.3-ИОПК-2.4; ОПК-5, ИОПК-5.1-ИОПК-5.2; ОПК-6, ИОПК-6.1-ИОПК-6.2; ОПК-7, ИОПК-7.1-ИОПК-7.2	Тема 9. Организация работы групп экспериментального производства	1		2	Практическое занятие № № 4-5	12	Самостоятельное изучение темы. Подготовка отчета по практической работе	Отчет по практической работе
ОПК-2, ИОПК-2.3-ИОПК-2.4; ОПК-5, ИОПК-5.1-ИОПК-5.2; ОПК-6, ИОПК-6.1-ИОПК-6.2; ОПК-7, ИОПК-7.1-ИОПК-7.2	Тема 10. Управление работой приемных салонов	1		1	Практическое занятие № 6	10	Самостоятельное изучение темы. Подготовка отчета по практической работе	Решение практических задач Отчет по практической работе
ОПК-2, ИОПК-2.3-	Тема 11. Задачи и порядок	1		1	Практическое занятие №№ 7-8	10	Самостоятельное изучение	Тестирование

Планируемые (контролируемые) результаты освоения: код формируемой компетенции и индикаторы достижения компетенций	Наименование разделов, тем	Виды учебной работы					Формы текущего контроля (наименование оценочного средства)	
		Контактная работа			Формы проведения контактной работы : лекций, лабораторных, практических занятий	Самостоятельная работа		
		Лекции, час	Лабораторные работы, час	Практические занятия, час		в часах		формы организации самостоятельной работы
ИОПК-2.4; ОПК-5, ИОПК-5.1-ИОПК-5.2; ОПК-6, ИОПК-6.1-ИОПК-6.2; ОПК-7, ИОПК-7.1-ИОПК-7.2	проектирования участка запуска и склада готовых изделий						темы. Подготовка отчета по практической работе	
	ИТОГО	8	-	10		117		

Формы и критерии текущего контроля успеваемости (технологическая карта, заочное обучение)

Формы текущего контроля	Количество контрольных точек	Количество баллов за 1 контр.точку	Макс. возм. кол-во баллов
Отчет по практической работе	6	13	30
Решение практических задач.	2	6	12
Творческий рейтинг (участие в конференциях, олимпиадах и т.п.)	1	10	10
			100 баллов

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;
- 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 за 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 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 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.

4.4. Методические указания по самостоятельной работе обучающихся

Самостоятельная работа обеспечивает подготовку обучающегося к аудиторным занятиям и мероприятиям текущего контроля 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 [Электронный ресурс] : учеб.пособие для вузов по специальности "Сервис" / Т. Ю. Воронкова. - Документ HTML. - М. : ФОРУМ [и др.], 2017. - 128 с. : ил. - Режим доступа: <http://znanium.com/bookread2.php?book=59023>.
2. Каграманова, И. Н. Рациональное использование натурального меха на швейных предприятиях. Технологические процессы в сервисе [Электронный ресурс] : учеб.пособие для вузов по специальности 43.03.01 "Сервис" / И. Н. Каграманова. - Документ Bookread2. - М. : ФОРУМ [и др.], 2018. - 160 с. - Режим доступа: <http://znanium.com/bookread2.php?book=911995>.
3. Умняков, П. Н. Технология швейных изделий. История моды мужских костюмов и особенности процессов индустриального производства [Электронный ресурс] : учеб.пособие для вузов / Н. В. Соколов, С. А. Лебедев ; под общ. ред. П. Н. Умнякова. - Документ HTML. - М. : ФОРУМ, 2018. - 263 с. - Режим доступа: <http://znanium.com/bookread2.php?book=945975>.
4. Учебно-методическое пособие по дисциплине "Основы функционирования технологических процессов в производстве швейных изделий"[Электронный ресурс] : 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 AdobeAcrobat. - Тольятти : ПВГУС, 2015. - 1,76 МБ, 84 с. - Режим доступа: <http://elib.tolgas.ru>

Дополнительная литература

5. Конопальцева, Н. М. Новые технологии в производстве специальной и спортивной одежды [Текст] : 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. - М. : ФОРУМ [и др.], 2013. - 240 с. : ил., табл.
6. **Моделирование и оптимизация технологических процессов. Швейное производство [Текст]** : учеб. пособие для вузов по направлениям "Технология и конструирование изделий лег. пром-сти", "Технология, конструирование изделий и материалы лег. пром-сти" т. 2 Лаб. практикум и курсовое проектирование / В. Е. Мурыгин [и др.] Моск. гос. ун-т дизайна и технологии. - М. : Компания Спутник+, 2004. - 358 с. : ил.
7. Мурыгин, В. Е. **Основы функционирования технологических процессов швейного производства [Текст]** : учеб.пособие для вузов / В. Е. Мурыгин, Е. А. Чаленко ; Моск. гос. ун-т дизайна и технологии. - М. : Компания Спутник+, 2001. - 299 с. : ил.
8. Радюхина, Г. В. **Гибкие производственные системы пошива изделий мелкими партиями [Текст]** : монография / Г. В. Радюхина ; Поволж. гос. ун-т сервиса (ФГБОУ ВПО "ПВГУС"). - Тольятти : ПВГУС, 2012. - 144 с.
9. **Технологические процессы в сервисе [Электронный ресурс]** : учеб.пособие для вузов по специальности "Сервис" / А. Ф. Пузряков [и др.]. - Документ HTML. - М. : Альфа-М [и др.], 2011. - 240 с. : ил., табл. - Режим доступа: <http://znanium.com/bookread.php?book=221242>.
10. Тихонова, Н. С. Основы проектирования предприятий лёгкой промышленности [Электронный ресурс] : 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. - Документ Bookread2. - М. : Вуз.учеб. [и др.], 2015. - 225 с. - Режим доступа: <http://znanium.com/bookread2.php?book=462042>.

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

1. Polpred.com. Обзор СМИ. Полнотекстовая, многоотраслевая база данных (БД) [Электронный ресурс]. - Режим доступа: <http://polpred.com/>. – Загл. с экрана.
2. КонсультантПлюс [Электронный ресурс] : официальный сайт компании «КонсультантПлюс». – Режим доступа: <http://www.consultant.ru/>. – Загл. с экрана.
3. Материалы для швейного производства [Электронный ресурс]. – Режим доступа: <http://hymo.ru/>. – Загл. с экрана.
4. Модная Россия [Электронный ресурс]. – Режим доступа: <http://www.modnaya.ru/>. – Загл. с экрана.
5. Научная электронная библиотека eLIBRARY.RU [Электронный ресурс]. - Режим доступа: <http://elibrary.ru/defaultx.asp>. - Загл с экрана.
6. РИНТИ. Ресурсы интеллектуальной информации [Электронный ресурс]. - Режим доступа: <http://www.rinti.ru/grants/>. - Загл. с экрана.
7. Федеральный институт промышленной собственности [Электронный ресурс]. – Режим доступа: <https://www1.fips.ru/>. – Загл. с экрана.
8. Центральный научно-исследовательский институт швейной промышленности [Электронный ресурс]. – Режим доступа: <http://www.cniishp.ru/>. – Загл. с экрана.
9. Электронная библиотечная система Поволжского государственного университета сервиса [Электронный ресурс]. – Режим доступа: <http://elib.tolgas.ru/> - Загл. с экрана.
10. Электронно-библиотечная система Лань [Электронный ресурс]. - Режим доступа: <https://e.lanbook.com/>. – Загл. с экрана.
11. Электронно-библиотечная система Znanium.com [Электронный ресурс]. - Режим доступа: <http://znanium.com/>. – Загл. с экрана.

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	MicrosoftWindows 7	из внутренней сети университета (лицензионный договор)
2	MicrosoftOfficeProfessionalPlus	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.tolgaz.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. Типовые контрольные задания или иные материалы, необходимые для оценки знаний, умений, навыков и (или) опыта в ходе текущего контроля успеваемости

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

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.
6. Выбрать наиболее рациональный вариант структурной схемы размещения участков и цехов.

Практическое занятие № 2 «Определение исходных данных для проектирования подготовительно-раскройного цеха»

1. Определить суточную потребность материалов на заданный выпуск изделий.
2. Выполнить расчет серии.

Практическое занятие № 3. «Организация работ подготовительно-раскройного производства»

1. Ознакомиться с расчетом рабочей силы и площади подготовительного производства предприятия.
2. Рассчитать число рабочих на операциях настиления раскройного цеха.
3. Выбрать вид рациональной организации работ и оборудования.

4. Выполнить расстановку оборудования в раскройном цехе.
5. Рассчитать число закройщиков в раскройном цехе отдельными полотнами.
6. Выбрать вид рациональной организации работ закройщиков.
7. Выполнить расстановку оборудования в раскройном цехе отдельными полотнами

Практическое занятие № 4. «Определение исходных данных для проектирования экспериментального цеха»

1. Ознакомиться с операциями экспериментального цеха, группы.
2. Рассчитать число основ базовых конструкций.
3. Установить исходные данные для каждого отделения (группы) экспериментального цеха.

Практическое занятие № 5. «Организация работ в экспериментальном цехе»

1. Ознакомиться с операциями экспериментального цеха, группы.
2. Рассчитать число основ базовых конструкций.
3. Перечислить отделения экспериментального цеха. Подготовить сообщения о работе каждого отделения.
4. Установить исходные данные для каждого отделения.

Практическое занятие № 6. «Управление работой салона»

1. Ознакомиться с операциями приемного салона.
2. Изучить требования к расположению зон в салоне.
3. Рассчитать число посетителей, число работников и оборудование салона.

Практическое занятие № 7. «Управление работой склада готовых изделий»

1. Ознакомиться с операциями склада.
2. Определить исходные данные для расчета склада.
3. Выбрать вид хранения изделий на складе.
4. Рассчитать количество устройств для хранения изделий на складе.

Практическое занятие № 8. «Управление работой участка запуска»

1. Ознакомиться с задачами участка запуска.
2. Изучить требования к расположению зон на участке запуска.
3. Определить исходные данные для каждой зоны.
4. Составить схему расположения зон, оборудования и устройств для хранения на участке запуска.

8.1.2. Типовые тестовые задания

Тема 1. Характеристика типов швейных предприятий и их производственный состав

1) Коллектив людей, объединенных процессом производства продукции путем использования имеющихся в его распоряжении средств производства называется:

- :предприятие
- :секцией
- :цех

2) Основу деятельности любого предприятия составляет:

- :производственный процесс
- :естественный процесс
- :процесс труда

- 3) Процессы производства, с помощью которых основное сырье и материалы превращаются в готовую продукцию:
- :основные
  - :вспомогательные
  - :обслуживающие
- 4) Процессы, в результате которых изготавливается продукция, используемая для обслуживания основного производства:
- :обслуживающие
  - :вспомогательным
  - :основные
- 5) Процессы связаны с созданием условий для успешного выполнения основных и вспомогательных процессов:
- :обслуживающие
  - :основные
  - :вспомогательные
- 6) Территориально-обособленной частью потока, предназначенная для выполнения какой-то доли технологического процесса называется:
- :секцией
  - :рабочее место
  - :цех

Тема 2.Выбор структурной схемы производственного процесса проектируемого предприятия

- 1) Экспериментальный цех в прямом грузопотоке на предприятии...
- :участвует
  - :участвует только конструкторская группа
  - :не участвует
- 2) Какие требования НЕ предъявляются к расположению цехов и участков на предприятии
- :соответствие расположения цехов и участков характеру их взаимосвязей между собой
  - :удобство и доступность подачи грузов по участкам и цехам с обеспечением минимального пути их движения
  - :выходы из каждого участка и цеха к бытовым помещением должны сообщаться с людским и грузовым потоком других цехов и участков
- 3) Какие требования НЕ предъявляются к расположению цехов и участков на предприятии
- :цеха и участки должны располагаться последовательно на одной линии или в шахматном порядке
  - :наличие самостоятельного выхода из каждого участка и цеха к бытовым помещением и изоляции их от людского и грузовых потоков других цехов и участков.
  - :обеспечение требования техники безопасности для всех работающих
  - :нет верного ответа
- 4) Оптимальное расположение участков и цехов характеризуется:
- :минимальными путями движения всех грузов при переходах по технологическому процессу
  - :отсутствие пересечений подходов с людским потоком
  - :отсутствие возвратов движения
  - :все ответы верные
- 5) Требования, которые необходимо соблюдать для снижения затрат на перемещение грузов
- :поток грузов по возможности должен быть прямолинейным, исключая встречные, петлеобразные, повторные перемещения
  - :технологические операции, следующие друг за другом, должны быть по возможности территориально расположены близко друг к другу

- :должно быть сокращено до минимума промежуточное складирование, накопления грузов
- б) Требования, которые необходимо соблюдать для снижения затрат на перемещение грузов
  - :целесообразно совмещать вспомогательные технологические операции с транспортными
  - по возможности использовать стандартное подъемно-транспортное оборудование, унифицированную тару
  - :в выбранной схеме транспортировки должно быть минимальное количество пунктов перегрузки
  - :все ответы верные

Тема 3. Технологический процесс подготовки и раскроя материалов

- 1) Суточная потребность материалов определяется на основании
  - :суточного выпуска изделий
  - :групповых норм расхода материалов
  - :числа лекал базовых конструкций
  - :числа пачек кроя в день
  - :все ответы верные
- 2) Под серией на швейном предприятии понимается
  - :количественное соотношение отдельных видов продукции по размерам, сортам, артикулам
  - :минимальная часть заказа, выполняемая в соответствии с полным объемом шкалы размероростов и полнот в сроки, заранее согласованные с товарными предприятиями
  - :систематизированный перечень видов (групп, позиций) продукции в натуральном выражении
- 3) Нормальной серией называется такая
  - :при которой настилы тканей достигают минимальной высоты, вследствие чего на раскройные операции становится оптимальными
  - :при которой все настилы тканей достигают максимальной технически возможной высоты, вследствие чего расходы на операции, выполняемые на раскройных столах, становятся минимальными
  - :все ответы верные
- 4) Серия такой величины, при которой все настилы тканей достигают максимальной технически возможной высоты, называется
  - :нормальной
  - :расчетной
  - :оптимальной
  - :нормативной
- 5) По какой серии производится расчет, если нормальная серия при расчете настилов меньше расчетной
  - :по нормальной
  - :по расчетной
  - :не зависит от величины и всегда рассчитывается по расчетной серии
  - :не зависит от величины и всегда рассчитывается по нормальной серии
- б) Под *пачкой* обычно понимают
  - :полный комплект деталей изделия одного размеророста на всю глубину настила (при максимальной высоте настила)
  - :минимальная часть заказа, выполняемая в соответствии с полным объемом шкалы размероростов и полнот в сроки, заранее согласованные с товарными предприятиями
  - :количественное соотношение отдельных видов продукции по размерам, сортам, артикулам

Тема 4. **Выбор вида хранения и устройств для хранения различных материалов в подготовительном производстве**

- 1) Какие функции НЕ выполняются в подготовительном цехе
  - : приемка от поставщиков материала с проверкой документации и целостности тары
  - : разгрузка и распаковка материалов и их транспортировка
  - : хранение распакованных и разбракованных материалов
  - : раскрой материалов настилами
- 2) Какие функции НЕ выполняются в подготовительном цехе
  - : количественная и качественная оценка материалов (разбраковка)
  - : конфекционирование (подбор материалов на изделие)
  - : расчет кусков тканей и других материалов
  - : комплектование материалов для отправки в раскройный цех
  - : расчет базовых моделей конструкций
  - : раскрой материалов настилами
- 3) *Подсортировка* (комплектование) тканей в подготовительном цехе – это
  - : подбор тканей для настилов, входящих в одну карту расчета
  - : подбор материалов верха, подкладки, отделки и фурнитуры для каждой модели изделия
  - : создание комплекта материалов для одного изделия
- 4) Операция конфекционирования в подготовительном цехе включает
  - : подбор тканей для настилов, входящих в одну карту расчета
  - : подбор материалов верха, подкладки, отделки и фурнитуры для каждой модели изделия
  - : подбор материалов верха, подкладки, отделки и фурнитуры для серии моделей, выпускаемых предприятием за определенный период
- 5) Под планировкой рабочих мест и оборудования понимается
  - : упорядоченное размещение оборудования с учетом свободных проходов для персонала
  - : план цеха, выполненный в масштабе, с указанием размеров
  - : система размещения на определенном участке производственной площади всех элементов производственных процессов
- 6) Критерием оценки качества планировки является
  - : эффективное использование площади цеха
  - : производительность оборудования
  - : фактический объем производства цеха (участка)
  - : все ответы верные

Тема 5. **Выбор рациональной структуры технологического процесса при раскрое материалов настилами**

- 1) Каким способом может выполняться настиление ткани
  - : последовательным
  - : параллельным
  - : комбинированным
  - : все ответы верные
- 2) Какие существуют способы нанесения контуров лекал на настил
  - : зарисовка раскладки лекал на материале мелом, карандашом
  - : зарисовка раскладки лекал на бумаге
  - : светокопия зарисовки раскладки лекал
  - : трафарет
  - : все ответы верные
- 3) Каким способом может выполняться настиление ткани
  - : последовательным
  - : параллельным

- :комбинированным
- :все ответы верные

- 4) Какие существуют способы нанесения контуров лекал на настил
- :зарисовка раскладки лекал на материале мелом, карандашом
  - :зарисовка раскладки лекал на бумаге
  - :светокопия зарисовки раскладки лекал
  - :трафарет
  - :все ответы верные

Тема 6. Характеристика организации процесса раскроя материалов отдельными полотнами

- 1) Площадь раскройного цеха по раскрою материалов отдельными полотнами складывается из
- :площади, занятой оборудованием, материалами и кроем
  - :площади, занятой раскройными столами, лекалами и кроем
  - :площади, занятой работниками, транспортными устройствами, материалами и кроем
- 2) Организация работ закройщиков в раскройном цехе по раскрою материалов отдельными полотнами возможна в формах
- :индивидуальная
  - :коллективная с разделением труда
  - :коллективная без разделения труда
  - :все ответы верные
- 3) Форма организации труда, когда закройщик выполняет полностью весь цикл работы в салоне, в раскройном и швейном цехе, называется
- :индивидуальная
  - :коллективная с разделением труда
  - :коллективная без разделения труда
- 4) Форма организации труда, когда весь цикл работ закройщиков разбивается на два этапа: работа в салоне; в раскройном и швейном цехах, называется
- :индивидуальная
  - :коллективная с разделением труда
  - :коллективная без разделения труда
- 5) Форма организации труда, когда весь комплекс работ выполняется одним закройщиком, но обслуживает он укрупненные бригады, называется
- :индивидуальная
  - :коллективная с разделением труда
  - :коллективная без разделения труда
- 6) При раскрое материалов отдельными полотнами для обеспечения правильной сопряженности производительности труда закройщика и рабочих обслуживаемой им бригады необходимо исходить из того, что
- :фактическая производительность закройщика должна быть выше (или равна) потенциально возможной в конкретных условиях производительности бригады
  - :фактическая производительность закройщика должна быть ниже (или равна) потенциально возможной в конкретных условиях производительности бригады
  - :форма организации труда закройщиков должна быть бригадная

Тема 7. Управление технологическими процессами подготовительно-раскройного производства

- 1) В каком цехе швейного предприятия осуществляется прием материалов по качеству и количеству, создание его оперативных запасов для бесперебойной работы, подготовка материалов к раскрою, оформление документации:
  - :подготовительном
  - :раскройном
  - :экспериментальном
- 2) В каком цехе выкраивают детали, подготавливают их к пошиву, комплектуют и подают край в швейные цехи:
  - :раскройном
  - :экспериментальном
  - :подготовительном
- 3) 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
- 4) Какие факторы следует учитывать в раскройном цехе при подборе сочетаний размеров и ростов для раскладки лекал
  - :выполнение шкалы размероростов, согласованной с торгующими организациями
  - :достижение максимальной величины межлекальных потерь материала
  - :достижение необходимой высоты настилов, обеспечивающей потребность швейных цехов в крое
  - :все ответы верные
- 5) Каких способов не существует в практике работы швейных предприятий при подборе размеров и ростов для получения рациональных раскладок лекал
  - :по принципу объединения одинаковых или смежных размеров и ростов
  - :по принципу возрастания площади лекал
  - :на основании анализа экономичности нескольких экспериментальных раскладок
  - :на основании опыта специалистов, утвержденного руководством предприятия
- 6) Какие функции НЕ выполняются в подготовительном цехе
  - :приемка от поставщиков материала с проверкой документации и целостности тары
  - :разгрузка и распаковка материалов и их транспортировка
  - :хранение распакованных и разбракованных материалов
  - :раскрой материалов настилами

Тема 8. Конструкторско-технологическая подготовка производств

- 1) Ассортимент продукции - это
  - :количественное соотношение отдельных видов продукции по размерам, сортам, артикулам
  - :систематизированный перечень видов (групп, позиций) продукции в натуральном выражении
  - :разнообразие видов продукции, которые делятся по половому, возрастному и сезонному признаку
- 2) Номенклатура продукции – это
  - :количественное соотношение отдельных видов продукции по размерам, сортам, артикулам
  - :систематизированный перечень видов (групп, позиций) продукции в натуральном выражении
  - :разнообразие видов продукции, которые делятся по половому, возрастному и сезонному признаку
- 3) Что определяется при планировании производственной программы швейного предприятия
  - :дизайн продукции

- :ассортимент
- :объемы выпуска

4) 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

5) Номенклатура продукции – это

-:количественное соотношение отдельных видов продукции по размерам, сортам, артикулам

-:систематизированный перечень видов (групп, позиций) продукции в натуральном выражении

-:разнообразие видов продукции, которые делятся по половому, возрастному и сезонному признаку

6) Что определяется при планировании производственной программы швейного предприятия

- :дизайн продукции
- :ассортимент
- :объемы выпуска

Тема 9. Организация работы групп экспериментального производства

1) В качестве исходной информации для расчета экспериментального цеха принимается

- :планируемое на год количество подготавливаемых для производства моделей
- :затраты времени на основные и дополнительные виды работ
- :площадь цеха
- :число работников цеха

2) Экспериментальный цех в своем составе имеет подразделения

- :конструкторская группа, швейное отделение
- :лекальное отделение, группа нормирования
- :главный конструктор, дизайнерское бюро
- :все ответы верные

3) К функциям экспериментальных цехов предприятий относятся

- :конструкторская и технологическая проработка новых моделей
- :разработка оптимальных режимов технологического процесса
- :нормирование расхода всех используемых для изготовления изделия материалов
- :все ответы верные

4) К функциям экспериментальных цехов предприятий относятся

-:изготовление лекал, трафаретов, светокопий, подготовка технической документации на модель

- :осуществление авторского надзора за моделями, внедренными в производство
- :контроль за рациональным использованием материалов
- :обновление ассортимента изделий с учетом покупательского спроса и направления моды
- :все ответы верные

5) К функциям экспериментальных цехов предприятий относятся

- :постоянное совершенствование конструкций и технологии изготовления изделий
- :разработка мероприятий по использованию отходов производства
- :апробация новых видов оборудования и средств малой механизации
- :оказание помощи другим цехам в освоении новых видов изделий, моделей, оборудования,

приспособлений

-:все ответы верные

Тема 10. Управление работой приемных салонов

1) Исходными данными для проектирования салона ателье является

-:объем выполняемых работ в день по приему и выдаче заказов, проведению примерок и комфортному обслуживанию заказчиков

-:число работников ателье

-:мощность ателье и его площадь

-:все ответы верные

2) Численность художников-консультантов в салоне ателье определяют с учетом

-:нормы обслуживания заказчиков

-:коэффициента, учитывающего время на работу с закройщиками

-:времени на создание эскиза модели

-:числа рабочих мест в салоне ателье

-:все ответы верные

3) Площадь зоны ожидания в салоне ателье рассчитывается в зависимости от

-:числа заказчиков, одновременно находящихся в салоне и ожидающих выполнения соответствующих операций

-:числа рабочих мест в салоне

-:площади салона

4) Число примерочных кабин в приемном салоне зависит от:

-: числа закройщиков, одновременно работающих в салоне

-: числа заказов в день, время пользования кабиной на один заказ

-: продолжительность работы салона, число посещений кабины заказчиком на один заказ

-:все ответы верные

Тема 11. Задачи и порядок проектирования участка запуска и склада готовых изделий

1) Какая зона НЕ входит в площадь участка запуска ателье

-:хранение пакетов одежды, отрезков ткани, спорков изделий, края деталей верха и прокладочных деталей

-:хранение изделий, поступивших после примерки и уточнения

-:зона выполнения технологических и организационных операций

-:зона хранения готовых изделий для сдачи заказчику

-:зона приема и распаковки материалов

2) Для чего служит участок запуска в ателье пошива одежды

-:запускает изделия в производство

-:определяет единый порядок движения изделий в условиях изготовления их по индивидуальным заказам

-:осуществляет функцию контроля за режимом работы предприятия

3) Система оперативного управления производством обеспечивает:

-:непрерывность технологического процесса,

-:ритмичное выполнение планового задания,

-:координацию и четкое взаимодействие всех участков производства,

-:равномерную загрузку всех участков производства

-: выполнение заказов населения в установленные сроки

+: все ответы верны.

4) Координацию и четкое взаимодействие всех участков производства обеспечивает:

-:Система оперативного управления производством

-:Заведующий предприятием

-:менеджер

5) На предприятиях сервиса запуском заказов в производство руководит:

-:Диспетчер на участке запуска

-:Приемщик заказов в салоне

-:закройщик

6) Диспетчер на участке запуска следит:

-: за своевременностью и правильностью выдачи сутко-партий заказов в соответствии с нарядом-заданием.

-:проверяет готовность сутко-партии на раскройном участке и на установочных завершающих операциях швейного цеха.

-:выполнением планового задания и ростом производительности труда

-:сроком хранения готовых изделий

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: экзамен (по результатам накопительного рейтинга или в форме компьютерного тестирования). Устно-письменная форма по билетам предполагается, как правило, для сдачи академической задолженности.

Перечень вопросов для подготовки к экзамену

ОПК-2, ИОПК-2.3-ИОПК-2.4; ОПК-5, ИОПК-5.1-ИОПК-5.2; ОПК-6, ИОПК-6.1-ИОПК-6.2; ОПК-7, ИОПК-7.1-ИОПК-7.2

1. Характеристика основных особенностей предприятий сферы сервиса.
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. Выбор рациональной формы организации работы закройщиков с учетом обеспечения сопряженности с производительностью обслуживаемых ими бригад швейных цехов и организацией обслуживания заказчиков в салоне предприятия.
9. Распределение суточного выпуска изделий по видам услуг, материалам и видам раскроя.
10. Понятие и расчет суточной потребности материалов, нормальной и расчетной серии.
11. Графоаналитический способ расчета количества пачек, раскраиваемых в день.
12. Задачи экспериментального производства в КТПП высококачественной одежды.
13. Характеристика функций основных групп специалистов экспериментального цеха, группы.
14. Задачи Дома Моделей в повышении конкурентоспособности отечественной продукции, качества услуг.
15. Характеристика исходных данных для проектирования Дома Моделей.
16. Структура технологического процесса КТПП. Демонстрационный зал, "Театр Мод", их функции.
17. Функции салонов и приемных пунктов.

18. Операции технологического процесса в салоне в зависимости от типа предприятия, видов и форм предоставляемых услуг, характера организации обслуживания населения и других факторов.
19. Выбор прогрессивной формы организации технологического процесса работы салона.
20. Задачи участка запуска в повышении качества обслуживания населения. Функции участка запуска при выполнении индивидуальных заказов.
21. Определение исходных данных для проектирования участка запуска в различных типах швейных предприятий.
22. Расчет площади участка запуска и требования к размещению рабочих мест и оборудования.
23. Специализированные и комплексные бригады, области их применения.

Регламент проведения компьютерного тестирования

Кол-во заданий в банке вопросов	Кол-во заданий, предъявляемых студенту	Время на тестирование, мин.
не менее 100	30	30

Полный фон оценочных средств для проведения промежуточной аттестации в форме компьютерного тестирования размещен в банке вопросов данного курса дисциплины в ЭИОС университета <http://sdo.tolgas.ru/>.

В ходе подготовки к промежуточной аттестации обучающимся предоставляется возможность пройти тест самопроверки. Тест для самопроверки по дисциплине размещен в ЭИОС университета <http://sdo.tolgas.ru/> в свободном для студентов доступе.

Шкала оценки результатов освоения дисциплины, сформированности результатов обучения

Форма проведения промежуточной аттестации	Условия допуска	Шкалы оценки уровня сформированности результатов обучения		Шкала оценки уровня освоения дисциплины		
		Уровневая шкала оценки компетенций	100 бальная шкала, %	100 бальная шкала, %	5-бальная шкала, дифференцированная оценка/балл	недифференцированная оценка
Дифференцированный зачет (по накопительному рейтингу или компьютерное тестирование)	допускаются все студенты	допороговый	ниже 61	ниже 61	«неудовлетворительно» / 2	не зачтено
		пороговый	61-85,9	61-69,9	«удовлетворительно» / 3	зачтено
				70-85,9		
		повышенный	86-100	86-100	«отлично» / 5	зачтено