

Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:
ФИО: Выборнова Любовь Алексеевна
Должность: Ректор
Дата подписания: 06.07.2022 15:18:49
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

Б1.В.ДВ.02.1 Проектирование малых предприятий

Направление подготовки:

29.03.01 «Технология изделий легкой промышленности»

Направленность (профиль):

«Технологический инжиниринг в индустрии моды»

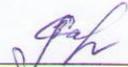
Квалификация выпускника: **бакалавр**

Тольятти 2019г.

Рабочая учебная программа дисциплины «Проектирование малых предприятий» разработана в соответствии с Федеральным государственным образовательным стандартом высшего образования - бакалавриат по направлению подготовки 29.03.01 «Технология изделий легкой промышленности», утвержденным приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 19 сентября 2017г. № 938 (зарегистрировано Министерством юстиции Российской Федерации 11 октября 2017г. регистрационный № 48498).

Разработчик РПД:

к.т.н., доцент
(ученая степень, ученое звание)


(подпись)

Г.В.Радохина
(ФИО)

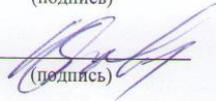
СОГЛАСОВАНО:

Директор научной библиотеки


(подпись)

В.Н.Еремина

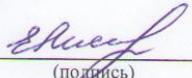
Начальник управления информатизации


(подпись)

В.В.Обухов

РПД утверждена на заседании кафедры «Управление качеством и инновационные технологии» «31» 05 2019 г., протокол № 9

Заведующий кафедрой, к.т.н., доцент
(уч.степень, уч.звание)


(подпись)

Е.А. Лисова
(ФИО)

СОГЛАСОВАНО:

Начальник учебно-методического отдела


(подпись)

Н.М.Шемендюк

Рабочая программа дисциплины утверждена в составе основной профессиональной образовательной программы решением Ученого совета Протокол № 7 от 26.06.2019 г.

Срок действия рабочей программы дисциплины до 26.06.2024 г.

АННОТАЦИЯ

Б1.В.ДВ.02.1. Проектирование малых предприятий

Дисциплина относится к части, формируемой участниками образовательных отношений, Блока 1. Дисциплины (модули) программы бакалавриата (Модуль дисциплин по выбору, углубляющих освоение профиля: Дисциплины по выбору. Технологический модуль).

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
ПК-2. Способен осуществлять проектирование производственного процесса изготовления швейных изделий с учетом конкретных производственных ограничений	ИПК-2.1. Выполняет расчет производственных мощностей и планировки производственных помещений, необходимых для производства швейных изделий ИПК-2.2. Разрабатывает технологическую схему производства с учетом оптимизации производственных затрат, необходимых для производства швейных изделий ИПК-2.3. Составляет техническое описание выпускаемых швейных изделий и технологического обеспечения рабочих мест <i>ИПК-2.4. Вносит предложения по модификации производственных технологий и оборудования; разрабатывает меры по совершенствованию технологии производства швейных изделий</i>	Знает: направления Совершенствования ТП изготовления швейных изделий. Умеет: оценивать результаты научно-исследовательских работ по освоению новых видов продукции и оборудования. Владеет: навыками разработки предложений по организации технологической подготовки производства к освоению новых видов продукции; навыками подготовки производства к проведению работ по освоению новых видов продукции и оборудования.	40.193 Специалист по технологическому обеспечению производства детских товаров

Краткое содержание дисциплины:

Общая характеристика типов процессов на малых предприятиях

Факторы, определяющие типы процессов.

Выбор объекта для проектирования процессов малых предприятий.

Способы представления исходной информации для проектирования процессов малых предприятий.

Требования к организационно-технологическому процессу построения швейных цехов.

Принципы построения технологических процессов малых предприятий.

Основные требования к формированию организационных операций процесса.

Анализ согласования времени операций и технологической схемы.

Выбор оптимального размещения рабочих мест и оборудования в швейных цехах.

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

1.1. Цель освоения дисциплины

Целью освоения дисциплины является углубление уровня освоения обучающимися профессиональных компетенций, необходимых для решения следующих задач профессиональной деятельности:

Область профессиональной деятельности (по Реестру Минтруда)	Типы задач профессиональной деятельности	Задачи профессиональной деятельности
21 Легкая и текстильная промышленность	технологический	- Анализ, оценка, планирование затрат и эффективное использование основных и вспомогательных материалов, оборудования, соответствующих алгоритмов и программ расчетов параметров технологического процесса
40 Сквозные виды профессиональной деятельности	технологический	- Организация и контроль технологического обеспечения производства швейных изделий - Технологическое обеспечение производства новых и модернизации выпускаемых швейных изделий - Проектирование технологических процессов производств изделий легкой промышленности с учетом качественного преобразования «сырье- полуфабрикат- готовое изделие» - Осуществление работ по управлению качеством процессов производства продукции и оказания услуг - Осуществление работ по управлению качеством проектирования продукции и услуг

К основным задачам изучения дисциплины относится подготовка обучающихся к выполнению следующих трудовых функций в соответствии с профессиональными стандартами:

Наименование профессиональных стандартов (ПС)	Код, наименование и уровень квалификации ОТФ, на которые ориентирована дисциплина	Код и наименование трудовых функций, на которые ориентирована дисциплина
40.193 Специалист по технологическому обеспечению производства детских товаров	ОТФ В. Организация и контроль технологического обеспечения производства детских товаров, уровень квалификации – 6	В/01.6 Организация технологического обеспечения производства детских товаров

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
ПК-2. Способен осуществлять проектирование производственного процесса изготовления швейных изделий с учетом конкретных производственных ограничений	ИПК-2.1. Выполняет расчет производственных мощностей и планировки производственных помещений, необходимых для производства швейных изделий ИПК-2.2. Разрабатывает технологическую схему производства с учетом оптимизации производственных затрат, необходимых для производства швейных изделий ИПК-2.3. Составляет техническое	Знает: принципы и методы организации производственного процесса Умеет: проводить производственные расчеты; разрабатывать технологическую схему производства с учетом оптимизации производственных затрат, необходимых для производства швейных изделий; составлять техническое описание выпускаемых швейных изделий и	40.193 Специалист по технологическому обеспечению производства детских товаров

Код и наименование компетенции	Код и наименование индикатора достижения компетенции	Планируемые результаты обучения по дисциплине	Основание (ПС) *для профессиональных компетенций
	описание выпускаемых швейных изделий и технологического обеспечения рабочих мест ИПК-2.4. Вносит предложения по модификации производственных технологий и оборудования; разрабатывает меры по совершенствованию технологии производства швейных изделий	технологического обеспечения рабочих мест Владеет: навыками проектирования технологических процессов с учетом конкретных производственных ограничений; навыками разработки мер по совершенствованию технологии производства швейных изделий	

2. Место дисциплины в структуре образовательной программы

Дисциплина относится к дисциплинам по выбору технологического модуля.

Освоение дисциплины осуществляется в 7 семестре (очная форма обучения), в 6 семестре (заочная форма обучения).

Дисциплины, на освоении которых базируется данная дисциплина:

- Основы функционирования технологических процессов в производстве швейных изделий

- 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:

- Управление технологической подготовкой производства;

- 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 **3з.е. (108 час.)**, их распределение по видам работ представлено в таблице.

Виды учебных занятий и работы обучающихся	Трудоемкость, час
Формат изучения дисциплины (традиционный или с использованием элементов электронного обучения)	с использованием элементов электронного обучения
Общая трудоемкость дисциплины	108
Контактная работа обучающихся с преподавателем по видам учебных занятий (всего), в т.ч.:	80 / 14
занятия лекционного типа (лекции и иные учебные занятия, предусматривающие преимущественную передачу учебной информации педагогическими работниками)	28 / 6
занятия семинарского типа (семинары, практические занятия, практикумы, коллоквиумы и иные аналогичные занятия)	52 / 8
Самостоятельная работа всего, в т.ч.:	28 / 90
Самоподготовка по темам (разделам) дисциплины	28 / 90
Выполнение курсового проекта /курсовой работы	- / -
Контроль (часы на экзамен, зачет)	- / 4
Промежуточная аттестация	дифференцированный зачет

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), трудоемкость 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		
ПК-2, ИПК-2.1-ИПК-2.4	Тема 1. Общая характеристика типов процессов на малых предприятиях 1. Общие сведения о типах процессов. 2. Этапы проектирования технологических процессов швейных цехов. 3. Процесс рациональной мощности.	2				Лекция-визуализация (в т.ч. в ЭИОС)
	Практическое занятие № 1. «Разработка структурной схемы и модели производственных процессов малых швейных предприятий»			2		Выполнение практического задания.
	Самостоятельная работа				2	Самостоятельное изучение учебных материалов. Подготовка к практическому занятию.
ПК-2, ИПК-2.1-ИПК-2.4	Тема 2. Факторы, определяющие типы процессов. 1. Общие сведения о типах процессов. 2. Этапы проектирования технологических процессов швейных цехов. Специализированные и комплексные бригады, области их применения. 3. Процесс рациональной мощности	2				Лекция-визуализация (в т.ч. в ЭИОС)
	Практическое занятие № 1. «Разработка структурной схемы и модели производственных процессов малых швейных предприятий»			4		Устный опрос. Выполнение практического задания.
	Самостоятельная работа				2	Самостоятельное изучение учебных материалов. Подготовка к практическому занятию. Доклад/сообщение
ПК-2, ИПК-2.1-ИПК-2.4	Тема 3. Выбор объекта для проектирования процессов малых предприятий 1. Характеристика объекта для проектирования процессов на малых предприятиях. 2. Выбор объекта в зависимости от вида услуг. 3. Оценка объекта проектирования по конструктивно-технологическим свойствам.	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		
	Практическое занятие № 2. Выбор объекта для проектирования технологических процессов швейных цехов			6		Выполнение практического задания.
	Самостоятельная работа				4	Самостоятельное изучение учебных материалов Подготовка к практическим занятиям. Подготовка отчета по практической работе
ПК-2, ИПК-2.1-ИПК-2.4	Тема 4. Способы представления исходной информации для проектирования процессов малых предприятий	2				Лекция-визуализация (в т.ч. в ЭИОС)
	1. Виды информации при проектировании технологических процессов швейных цехов. 2. Характеристика способов представления исходной информации: табличный, в виде ориентированного графа. Преимущества способа отображения исходной информации для проектирования технологических процессов в виде графа условного изделия					
	Практическое занятие № 3. «Выбор методов обработки, оборудования и составление технологической последовательности обработки изделий»			8		Выполнение практического задания.
	Самостоятельная работа				4	Самостоятельное изучение учебных материалов. Подготовка к практическому занятию. Подготовка отчета по практической работе
ПК-2, ИПК-2.1-ИПК-2.4	Тема 5. Требования к организационно-технологическому процессу построения швейных цехов	4				Лекция-визуализация (в т.ч. в ЭИОС)
	1. Характеристика требований к организационно-технологическому построению процесса. 2. Членение технологического процесса изготовления швейных изделий (ТПШИ) на элементы, анализ технологических связей изготовления узлов одежды и изделия - объекта проектирования процесса					
	Практическое занятие № 4. «Выбор организационно-технологической структуры процессов швейных цехов»			6		Устный опрос. Выполнение практического задания.

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		
	Самостоятельная работа				4	Самостоятельное изучение учебных материалов. Подготовка к практическому занятию.
ПК-2, ИПК-2.1-ИПК-2.4	Тема 6. Принципы построения технологических процессов малых предприятий 1. Характеристика основных принципов построения процессов (предметная специализация, пропорциональность, параллельность, ритмичность)	4				
	Практическое занятие № 4. «Выбор организационно-технологической структуры процессов швейных цехов»			6		Устный опрос. Выполнение практического задания.
	Самостоятельная работа				4	Самостоятельное изучение учебных материалов. Подготовка к практическому занятию. Подготовка отчета по практической работе
ПК-2, ИПК-2.1-ИПК-2.4	Тема 7. Основные требования к формированию организационных операций процесса. 1. Характеристика способов разработки технологических схем процессов. 2. Требования к содержанию технологической документации в зависимости от объекта проектирования и типа предприятий. 3. Выбор организационно-технологической структуры процессов швейных цехов. 4. Характеристика основных производственных требований к согласованию времени операций.	4				
	Практическое занятие № 5. «Разработка технологической схемы процесса»			8		Выполнение практического задания.
	Самостоятельная работа				4	Самостоятельное изучение учебных материалов. Подготовка к практическому занятию. Подготовка отчета по практической работе
ПК-2, ИПК-2.1-ИПК-2.4	Тема 8. Анализ согласования времени операций и технологической схемы. 1. Оценка технологической схемы по загрузке процесса,	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		
	операций, организационно-технологической структуре процесса и технико-экономическим показателям.					
	Практическое занятие № 6. «Анализ технологической схемы процесса»			6		Выполнение практического задания.
	Самостоятельная работа				2	Самостоятельное изучение учебных материалов. Подготовка к практическому занятию. Подготовка отчета по практической работе
ПК-2, ИПК-2.1-ИПК-2.4	Тема 9. Выбор оптимального размещения рабочих мест и оборудования в швейных цехах.	2				Лекция-визуализация (в т.ч. в ЭИОС)
	1. Требования к планировке рабочих мест и оборудования в процессах швейных цехов.					
	2. Факторы, определяющие оптимальное размещение агрегатов, рабочих мест и оборудования. Характеристика транспортных средств швейных цехов					
	Практическое занятие № 7. Планировка швейного цеха			6	2	Выполнение практического задания.
	Самостоятельная работа					Самостоятельное изучение учебных материалов. Подготовка к практическому занятию. Подготовка отчета по практической работе
	ИТОГО	28		52	28	

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	1	10	10
Устный опрос по темам лекционных занятий	6	3	18
Выполнение практического задания.	6	5	30
Отчет по практической работе	6	5	30
Творческий рейтинг (участие в конференциях, олимпиадах и т.п.)	1	12	12
		Итого по дисциплине	100 баллов

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
<i>Дифференцированный зачет (по накопительному рейтингу или компьютерное тестирование)</i>	<i>допускаются все студенты</i>	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

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
ПК-2, ИПК-2.1-ИПК-2.4	Тема 1. Общая характеристика типов процессов на малых предприятиях					10	Самостоятельное изучение темы	Устный опрос
ПК-2, ИПК-2.1-ИПК-2.4	Тема 2. Факторы, определяющие типы процессов	0,5			Лекция-визуализация (в т.ч. в ЭИОС).	10	Самостоятельное изучение темы	Устный опрос
ПК-2, ИПК-2.1-ИПК-2.4	Тема 3. Выбор объекта для проектирования процессов малых предприятий	1		1	Лекция-визуализация (в т.ч. в ЭИОС). Практическое занятие № 2	10	Самостоятельное изучение темы. Выполнение практического задания. Подготовка отчета по практической работе.	Отчет по практической работе
ПК-2, ИПК-2.1-ИПК-2.4	Тема 4. Способы представления исходной информации для	0,5		2	Лекция-визуализация (в т.ч. в ЭИОС).	10	Самостоятельное изучение темы. Выполнение	Отчет по практической работе

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
	проектирования процессов малых предприятий				Практическое занятие №3.		практического задания. Подготовка отчета по практической работе.	
ПК-2, ИПК-2.1-ИПК-2.4	Тема 5. Требования к организационно-технологическому процессу построения швейных цехов	1		2	Лекция-визуализация (в т.ч. в ЭИОС). Практическое занятие № 4	10	Самостоятельное изучение темы. Выполнение практического задания. Подготовка отчета по практической работе.	Отчет по практической работе
	Тема 6. Принципы построения технологических процессов малых предприятий	0,5			Лекция-визуализация (в т.ч. в ЭИОС).	10	Самостоятельное изучение темы	Устный опрос
	Тема 7. Основные требования к формированию организационных операций процесса.	1		2	Лекция-визуализация (в т.ч. в ЭИОС). Практическое занятие № 5	10	Самостоятельное изучение темы. Выполнение практического задания. Подготовка отчета по практической работе.	Отчет по практической работе
	Тема 8. Анализ согласования времени операций и технологической схемы.	1		1	Лекция-визуализация (в т.ч. в ЭИОС). Практическое занятие № 6	10	Самостоятельное изучение темы. Выполнение практического задания. Подготовка отчета по практической работе.	Отчет по практической работе
	Тема 9. Выбор оптимального размещения рабочих мест и оборудования в швейных цехах.	0,5			Лекция-визуализация (в т.ч. в ЭИОС).	10	Самостоятельное изучение темы	Устный опрос
	ИТОГО	6	-	8		90		

Формы текущего контроля	Количество контрольных точек	Количество баллов за 1 контр. точку	Макс. возм. кол-во баллов
Устный опрос по темам лекционных занятий	3	5	15
Выполнение практического задания.	5	10	50
Отчет по практической работе.	5	3	15
Творческий рейтинг (участие в конференциях, олимпиадах и т.п.)	1	10	10
			100 баллов

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
<i>Дифференцированный зачет (по накопительному рейтингу или компьютерное тестирование)</i>	<i>допускаются все студенты</i>	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

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 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 [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.], 2016. - 176 с. : ил. - Режим доступа: <http://znanium.com/bookread2.php?book=553513>.

3. 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. : Вузов. учеб. [и др.], 2015. - 225 с. - Режим доступа: <http://znanium.com/bookread2.php?book=462042>.

4. Умняков, П. Н. Технология швейных изделий. История моды мужских костюмов и особенности процессов индустриального производства [Электронный ресурс] : учеб. пособие для вузов по направлению подгот. 29.03.01 "Технология изделий лег. пром-сти" / Н. В. Соколов, С. А. Лебедев под общ. ред. П. Н. Умнякова. - Документ Bookread2. - М. : ФОРУМ, 2018. - 263 с. - Режим доступа: <http://znanium.com/bookread2.php?book=945975>.

5. Учебно-методический комплекс по дисциплине "Проектирование, техническое перевооружение и реконструкция предприятий легкой промышленности" [Электронный ресурс] : для студентов направления 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 : ПВГУС, 2015. - 967 КБ, 68 с. - Режим доступа: <http://elib.tolgas.ru>.

Дополнительная литература

6. Методические указания для выполнения практических работ по дисциплине "Моделирование и оптимизация технологических процессов" [Электронный ресурс] : для студентов специальности "Конструирование швейн. изделий", направления подгот. "Технология, конструирование изделий и материалы лег. пром-сти" / Поволж. гос. ун-т сервиса (ПВГУС), Каф. "Технология индустрии моды и упр. качеством" ; сост. Г. В. Радюхина. - Документ Adobe Acrobat. - Тольятти : ПВГУС, 2010. - 501 КБ, 22 с. : табл. - Режим доступа: <http://elib.tolgas.ru>.

7. 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.

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.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. 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)

Темы рефератов (эссе, докладов)

1. Характеристика основных особенностей предприятий службы быта.
2. Особенности структуры производственного процесса изготовления одежды для различных видов предприятий.
3. Основные типы швейных предприятий и факторы, их определяющие.
4. Взаимосвязь производственных участков и цехов в зависимости от структуры предприятий.
5. Задачи и порядок предварительного расчета.
6. Характеристика основных требований к оптимальному размещению цехов и участков.
7. Выбор рациональной схемы взаимосвязи цехов и производственных участков.
8. Специализированные и комплексные бригады, области их применения.
9. Процесс рациональной мощности. Способы определения рациональной мощности процесса.
10. Оценка объекта проектирования по конструктивно-технологическим свойствам.
11. Характеристика требований к организационно-технологическому построению процесса. Членение технологического процесса изготовления швейных изделий (ТПШИ) на элементы, анализ технологических связей изготовления условных узлов одежды и условного изделия.
12. Характеристика способов разработки технологических схем процессов. Требования к содержанию технологической документации в зависимости от вида услуг и объекта проектирования и типа предприятий.
13. Выбор организационно-технологической структуры процессов швейных цехов.
14. Оценка технологической схемы по загрузке процесса, операций.
15. Оценка технологической схемы по организационно-технологической структуре процесса.
16. Оценка технологической схемы по технико-экономическим показателям.
17. Требования к планировке рабочих мест и оборудования в процессах швейных цехов. Факторы, определяющие оптимальное размещение агрегатов, рабочих мест и оборудования.
18. Характеристика транспортных средств швейных цехов.
19. Определение исходной информации для проектирования технологических процессов изготовления и ремонта меховых изделий. Выбор объекта проектирования. Особенности технологической схемы процесса.
20. Определение исходной информации для проектирования технологических процессов изготовления и ремонта головных уборов. Особенности построения технологической схемы процессов.
21. Определение исходной информации для проектирования технологических процессов изготовления корсетных изделий. Особенности построения технологической схемы процессов.

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

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

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

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

Практическое занятие № 3. Выбор методов обработки и оборудования для изготовления швейных изделий

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

Практическое занятие № 4. «Выбор организационно-технологической структуры процессов швейных цехов»

1. Составить технологическую последовательность обработки заданного вида изделий.
2. Рассчитать трудоемкость изделия по секциям процесса.
3. Выполнить предварительный расчет технологического процесса, учитывая исходные данные.
4. Дать характеристику выбранной организационно-технологической структуре процессов швейного цеха.

Практическое занятие № 5. Разработка технологической схемы процесса

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

Практическое занятие № 6. Анализ технологической схемы процесса

1. Выполнить анализ загрузки всего процесса и каждой операции.
2. Проанализировать структуру технологического процесса.
3. Выполнить анализ процесса по составу операций.
4. Заполнить таблицу основных технико-экономических показателей.

Практическое занятие № 7. Планировка швейного цеха

1. Построить модель швейного цеха при заданных исходных данных.
2. Произвести расстановку оборудования в процессе.

3. Выбрать транспортные устройства.

8.1.2. Типовые тестовые задания

Тема 1. Общая характеристика типов процессов на малых предприятиях

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

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

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

- : малой
- : средней
- : большой мощности

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

- : большой мощности
- : малой
- : средней

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

- : съёмные
- : несъёмные
- : все ответы не верны

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

- : несъёмные
- : съёмные
- : все ответы не верны

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

- : последовательном
- : циклическом
- : комбинированном

Тема 2. Факторы, определяющие типы процессов

1 Виды производственного процесса:

- : поточное, не поточное, автоматическое
- : не поточное, поточное

-: поточное ,не поточное ,полуавтоматическое

2 В каком виде производства одежды ее изготовление осуществляется одним исполнителем или бригадой в 3 -11 человек, связанных между собой в основном технологически?

-: не поточное

-: поточное

-: автоматическое

3 Не поточное производство используется при изготовлении одежды :

-: индивидуальным

-: массовом

-: мелкосерийном

4 Какой тип производства, широко применяется при массовом изготовлении одежды:

-: поточное

-: не поточное

-: автоматическое

5 Какой вид производственного процесса может иметь три разновидности организационной формы: со строгим ритмом (темпом) работы, со свободным ритмом работы и с комбинированным ритмом работы:

-: поточное

-: не поточное

-: автоматическое

6 Потоки с ручной передачей изделий обычно называют

-: не конвейерными

-: конвейерными

-: все ответы не верны

Тема 3. **Выбор объекта для проектирования процессов швейных цехов**

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

-: конкретные модели из числа утвержденных на художественном совете предприятия

-: условное изделие средневзвешенной трудоемкости

-: модели, отвечающие направлению моды

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

-: соответствие моделей направлению моды

-: модели на одной конструктивной основе

-: экономичность и технологичность

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

-: условное изделие средневзвешенной трудоемкости

-: конкретные модели из числа утвержденных на художественном совете предприятия

-: модели, отвечающие направлению моды

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

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

Тема 4. Способы представления исходной информации для проектирования процессов малых предприятий

- 1 Последовательность сборки изделия при изготовлении в ателье определяет:
 - : степень готовности изделия к примерке
 - : заказчик
 - : режим работы ателье
- 2 От чего зависит выбор степени готовности изделия к примерке:
 - : от всех перечисленных факторов
 - : особенностей фигуры заказчика, вида изделия, конструкции и фасона изделия
 - : вида материала, количества примерок, квалификации закройщика
- 3 При изготовлении изделий сложных фасонов; для заказчиков, фигуры которых, имеют существенные отклонения от типовой; при изготовлении одежды из материалов с малоизвестными технологическими свойствами какую применяют степень готовности изделия к примерке:
 - : минимально необходимую степень
 - : максимально возможную степень
 - : высокую степень
- 4 Какая степень готовности предполагает наличие одной примерки:
 - : максимально возможная степень
 - : минимально необходимая степень
 - : высокая степень
- 5 Исходной информацией для проектирования технологических процессов является:
 - : технологическая последовательность
 - : схема разделения труда
 - : организация труда в бригаде
 - : все ответы верны
- 6 Особенностью производства одежды малыми сериями и массового производства является:
 - : изготовление изделий на типовую фигуру по заранее отработанной конструкторско-технологической документации
 - : изготовление изделий на индивидуального потребителя
 - : изготовление изделий большими партиями для реализации в торговой сети

Тема 5. Требования к организационно-технологическому процессу построения швейных цехов

1. Цель предварительного расчета
 - : создание модели швейного цеха

- :расчет числа рабочих, выпуска изделий, длины агрегата
- :установление числа секций процесса

2. 1 Такт процесса рассчитывается по формуле:

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

$$T = \frac{S}{H_{1,раб}}$$

$$T = \frac{RN}{T}$$

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

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

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

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

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

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

6. Исходное данное при строительстве швейного цеха:

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

Тема 6. Принципы построения технологических процессов малых предприятий

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

- : возрастная совместимость исполнителей работ
- : предметная специализация работ, выполняемых отдельными исполнителями и группами рабочих при изготовлении изделия
- : минимизация количества кратных операций в потоке
- : квалификационная совместимость выполняемых в организационной операции работ

2 Принцип специализации в организации производственного процесса означает:

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

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

-: одновременность выполнения операций и частей производственного процесса

3 Принцип пропорциональности в организации производственного процесса предполагает:

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

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

-: одновременность выполнения операций и частей производственного процесса

4 Принцип прямоочности означает:

-: пространственное сближение операций, частей процесса, исключающее возвратные движения предмета труда в процессе обработки

-: непрерывность движения предмета труда в производстве, т.е. без пролеживания и ожидания обработки, а также непрерывность работы рабочих и оборудования

-: равномерность выпуска продукции за равные интервалы времени

5 Принцип непрерывности производственного процесса означает

-: непрерывность движения предмета труда в производстве, т.е. без пролеживания и ожидания обработки, а также непрерывность работы рабочих и оборудования

-: пространственное сближение операций, частей процесса, исключающее возвратные движения предмета труда в процессе обработки

-: равномерность выпуска продукции за равные интервалы времени

Тема 7. Основные требования к формированию организационных операций процесса.

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

-: время организационных операций должно находиться в пределах $\pm 10\%$ от такта

-: время организационных операций должно быть равно такту процесса

-: время организационных операций должно быть оптимальным

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

-: все ответы верные

-: время организационных операций должно находиться в пределах $\pm 10\%$ от такта

-: время организационных операций должно быть равно $(0,9 \div 1,1)$ такта процесса

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

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

-:

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

-:

$$K_{и.о.} = \frac{S}{H_{1,раб}}$$

-:

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

- : многомодельными
- : многоассортиментными
- : одномодельными

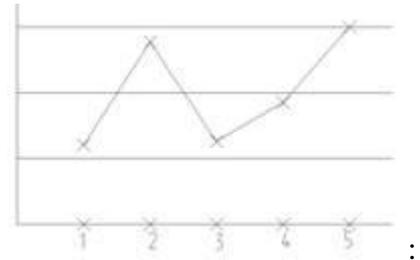
5 При каком способе запуска модели запускаются в поток одновременно друг за другом в определенной последовательности, которая по истечении цикла запуска повторяется неоднократно в течение смены:

- : циклическом
- : последовательном
- : гомбинированном

6 Операции процесса, рассчитанные на нескольких рабочих называются:

- : кратными
- : равными
- : согласованными

Тема 8. Анализ согласования времени операций и технологической схемы.

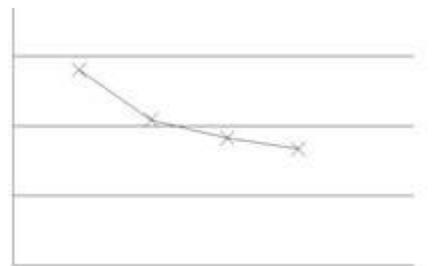


1 Ритмичность процесса нарушена между операциями

- : 2 и 3
- : 1 и 2
- : 2 и 3, 4 и 5
- : 1 и 2, 4 и 5

2 Рабочие места должны располагаться в агрегате так чтобы:

- : рабочие брали изделия с междустоля левой рукой
- : рабочие не располагались лицом друг к другу
- : рабочим было удобно



3 Что можно сказать о ритмичности процесса

- : нарушена между всеми операциями
- : она оптимальная, т.к. все операции находятся в допустимых пределах от такта
- : нарушена между первыми двумя операциями

4 Допустимые отклонения коэффициента согласования (загрузки потока) k_3 от единицы (%):

- : 2%

-: 1%

-: 3%

5 Каким может быть расположение рабочих мест по отношению к междустолью агрегата:

-: все ответы верные

-: поперечным

-: продольным

-: под углом

6 Как должны располагаться рабочие места в агрегате

-: так, чтобы исполнитель брал и возвращал детали с междустолья левой рукой

-: так, чтобы исполнитель брал и возвращал детали с междустолья правой рукой

-: так, чтобы исполнителю было удобно

Тема 9. Выбор оптимального размещения рабочих мест и оборудования в швейных цехах.

1. Планировка рабочих мест представляет собой

-: модель цеха

-: пространственное расположение оборудования и инструментов на рабочем месте

-: расположение рабочих мест в процессе

2. Размещение рабочих мест в агрегате должно обеспечивать

-: рациональное использование площади цеха

-: обеспечение максимума комфорта и безопасности работы исполнителя

-: пересечение людского и грузового потока

-: увеличение пути движения предметов труда в процессе обработки

3. Размещение рабочих мест в агрегате должно обеспечивать

-: пересечение людского и грузового потока

-: кратчайший путь движения предметов труда в процессе обработки

-: научную организацию труда на рабочем месте

4. Исходными данными для размещения рабочих мест и оборудования являются

-: организационно-технологическая схема процесса

-: тип процесса

-: Сводка оборудования и рабочих мест

-: все ответы верны.

5. Рабочие в процессе должны располагаться так чтобы

-: брать детали с междустолья левой рукой

-: брать детали с междустолья правой рукой

-: было комфортно и удобно

6. Расположение рабочих мест по отношению к междустолью может быть

-: поперечным

-: продольным

-: под углом

-: все ответы верны.

7. Шаг рабочей зоны зависит от:

-: вида изделия

-: типа производства

-: все ответы верны.

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

Форма проведения промежуточной аттестации по дисциплине: дифференцированный зачет (по результатам накопительного рейтинга или в форме компьютерного тестирования). Устно-письменная форма по билетам предполагается, как правило, для сдачи академической задолженности.

Перечень вопросов для подготовки к дифференцированному зачету ПК-2, ИПК-2.1-ИПК-2.4

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

32. Характеристика основных принципов построения процессов (предметная специализация, пропорциональность, параллельность, ритмичность).
33. Оценка технологической схемы по загрузке процесса, операций, организационно-технологической структуре процесса и загрузке оборудования.
34. Оценка эффективности технологических процессов.
35. Требования к размещению оборудования.
36. Варианты размещения рабочих мест.

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 фонд 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.