

Документ подписан простой электронной подписью

Информация о владельце:

ФИО: Выборгов Дмитрий Александрович

Должность: Ректор

Дата подписания: 2019-08-08

Уникальный программный идентификатор:
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.30 «Конструкторско-технологическая подготовка производства»

Направление подготовки (специальность):

29.03.05 «Конструирование изделий легкой промышленности»

Направленность (профиль):

«Моделирование и конструирование изделий индустрии моды»

Квалификация выпускника: **бакалавр**

Рабочая программа дисциплины «Конструкторско-технологическая подготовка производства» разработана в соответствии с Федеральным государственным образовательным стандартом высшего образования - бакалавриат по направлению подготовки 29.03.05 «Конструирование изделий легкой промышленности», утвержденным приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 22 сентября 2017 г. № 962 (зарегистрировано Министерством юстиции Российской Федерации 12.10.2017 г. № 48533).

Разработчик РПД:

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

Е.А. Лисова.
(ФИО)

РПД утверждена на заседании кафедры «УКиИТ»
«31» 05 2019 г., протокол № 9

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

Е.А. Лисова
(ФИО)

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

Срок действия рабочей программы дисциплины до 26.06.2024 г.

АННОТАЦИЯ

Б.1.О.30. Конструкторско-технологическая подготовка производства

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-7. Способен разрабатывать и использовать конструкторско-технологическую документацию в процессе проектирования и производства изделий легкой промышленности	ИОПК-7.1. Оценивает соответствие конструкторско-технологической документации процессу производства изделий легкой промышленности ИОПК-7.2. Разрабатывает конструкторско-технологическую документацию в процессе проектирования изделий легкой промышленности ИОПК-7.3. Использует конструкторско-технологическую документацию в процессе производства изделий легкой промышленности	Знает: виды и состав проектно-конструкторской документации; этапы и взаимосвязь конструкторской и технологической подготовки производства. Умеет: разрабатывать конструкторско-технологическую документацию в процессе проектирования изделий легкой промышленности Владеет: навыками разработки и использования конструкторско-технологической документации в процессе производства изделий легкой промышленности	
ПК-6. Способен осуществлять авторский контроль за соответствием рабочих эскизов и технической документации дизайн-проекту изделия	ИПК-6.1. Осуществляет авторский надзор за реализацией художественно-конструкторских решений при проектировании и изготовлении швейных изделий и подготовке технической документации ИПК-6.2. Осуществляет контроль качества и соответствия внешнего вида готовых швейных изделий дизайн-проекту изделия	Знает: принципы и методы организации производственного процесса Умеет: контролировать изготовление моделей/коллекций швейных изделий; оценивать уровень качества швейных изделий Владеет: навыками осуществления авторского надзора и контроля качества и соответствия внешнего вида готовых швейных изделий дизайн-проекту изделия	21.002 Дизайнер детской одежды и обуви

Краткое содержание дисциплины:

Основные этапы и взаимосвязь конструкторской и технологической подготовки производства.

Содержание стадий проектирования одежды по ЕСКД.

Состав и содержание проектно-конструкторской документации на швейные изделия.

Разработка вариантов конструктивного построения и выбор оптимального варианта проектируемой модели.

Технологичность и экономичность конструкций моделей одежды.

Разработка чертежей лекал деталей одежды при проектировании новых моделей.

Градация лекал деталей одежды.

Технологическая подготовка производства.

Взаимосвязь конструкторской и технологической подготовки производства.

Состав и содержание технологической документации.

Совершенствование процесса технической подготовки производства в условиях САПР.

Процедуры и методы авторского контроля.

Курсовой проект

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	проектный (дизайнерский)	<ul style="list-style-type: none"> - Выполнение работ по эскизному проектированию, макетированию, моделированию, конструированию моделей швейных изделий - Разработка проектной, рабочей технической документации, оформление законченных проектно-конструкторских работ - Осуществление авторского надзора и контроля за изготовлением швейных изделий

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
21.002 Дизайнер детской одежды и обуви	ОТФ Д. Внедрение в производство и контроль изготовления моделей/коллекций детской одежды и обуви, уровень квалификации - 6	D/02.6 Авторский надзор и контроль изготовления опытной партии изделий на соответствие эталонному образцу

1.2. Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине

Код и наименование компетенции	Код и наименование индикатора достижения компетенции	Планируемые результаты обучения по дисциплине	Основание (ПС) *для профессиональных компетенций
ОПК-7. Способен разрабатывать и использовать конструкторско-технологическую документацию в процессе проектирования и производства изделий легкой промышленности	ИОПК-7.1. Оценивает соответствие конструкторско-технологической документации процессу производства изделий легкой промышленности ИОПК-7.2. Разрабатывает конструкторско-технологическую документацию в процессе проектирования изделий легкой промышленности ИОПК-7.3. Использует конструкторско-технологическую документацию в процессе производства изделий легкой промышленности	Знает: виды и состав проектно-конструкторской документации; этапы и взаимосвязь конструкторской и технологической подготовки производства. Умеет: разрабатывать конструкторско-технологическую документацию в процессе проектирования изделий легкой промышленности Владеет: навыками разработки и использования конструкторско-технологической документации в процессе производства изделий легкой промышленности	
ПК-6. Способен осуществлять авторский контроль за соответствием рабочих эскизов и технической документации дизайн-проекту изделия	ИПК-6.1. Осуществляет авторский надзор за реализацией художественно-конструкторских решений при проектировании и изготовлении швейных изделий и подготовке технической документации ИПК-6.2. Осуществляет контроль качества и соответствия внешнего вида готовых швейных изделий дизайн-проекту изделия	Знает: принципы и методы организации производственного процесса Умеет: контролировать изготовление моделей/коллекций швейных изделий; оценивать уровень качества швейных изделий Владеет: навыками осуществления авторского надзора и контроля качества и соответствия внешнего вида готовых швейных изделий дизайн-проекту изделия	21.002 Дизайнер детской одежды и обуви

2. МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ В СТРУКТУРЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

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

Освоение дисциплины осуществляется: по очной форме обучения в 6 семестре, по заочной форме обучения в 7 семестре.

Дисциплины, на освоении которых базируется данная дисциплина:

- Конструирование и моделирование швейных изделий,
- Технология швейных изделий,
- Естественные основы конструирования изделий легкой промышленности,
- Учебный практикум.

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

- Проектирование малых предприятий,
- Основы дипломного проектирования.

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

СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

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

Виды учебных занятий и работы обучающихся	Трудоёмкость, час
Формат изучения дисциплины (традиционный или с использованием элементов электронного обучения)	с использованием элементов электронного обучения
Общая трудоёмкость дисциплины, час	180
Контактная работа обучающихся с преподавателем по видам учебных занятий (всего), в т.ч.:	98/20
занятия лекционного типа (лекции и иные учебные занятия, предусматривающие преимущественную передачу учебной информации педагогическими работниками)	32/ 6
занятия семинарского типа (семинары, практические занятия, практикумы, коллоквиумы и иные аналогичные занятия)	66/12
Самостоятельная работа всего, в т.ч.:	55 / 153
Самоподготовка по темам (разделам) дисциплины	19 / 117
Выполнение курсового проекта /курсовой работы	36/36
Контроль (часы на экзамен, зачет)	27/ 9
Промежуточная аттестация	Экзамен/ Экзамен

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		
6 семестр						
ОПК-7: ИОПК-7.1. ИОПК-7.2. ИОПК-7.3. ПК-6: ИПК-6.1. ИПК-6.2.	Тема 1. Основные этапы и взаимосвязь конструкторской и технологической подготовки производства. Содержание стадий проектирования одежды по ЕСКД. 1. Цель, задачи и состав конструкторско-технологической подготовки производства. 2. Содержание стадий проектирования одежды по ЕСКД. 3. Этапы технологической подготовки.	4				<i>Лекция-визуализация</i>
	Самостоятельная работа				1	<i>Самостоятельное изучение учебных материалов</i>
ОПК-7: ИОПК-7.1. ИОПК-7.2. ИОПК-7.3. ПК-6:ИПК-6.1	Тема 2. Состав и содержание проектно-конструкторской документации на швейные изделия 1. Состав и вид технических описаний на новые модели одежды.	2				<i>Лекция-визуализация</i>
	Самостоятельная работа				2	<i>Самостоятельное изучение учебных материалов</i>
	Тема 3. Разработка вариантов конструктивного построения и выбор оптимального варианта проектируемой модели 1. Разработка требований к проектируемой конструкции одежды и материалам для ее изготовления. 2. Анализ моделей – аналогов. Критерии оценки уровня композиционного и конструктивного решения моделей.	4				<i>Лекция-визуализация</i>
	Практическое занятие № 1. Анализ конструкторской документации для внедрения новых моделей одежды. Самостоятельная работа			8		<i>Выполнение практических заданий</i>
					2	<i>Самостоятельное изучение учебных материалов Подготовка к практической работе. Оформление отчетов по практической работе.</i>
ОПК-7: ИОПК-7.1. ИОПК-7.2. ИОПК-7.3. ПК-6:ИПК-6.1	Тема 4. Технологичность и экономичность конструкций моделей одежды 1. Технологичность конструкции одежды. 2. Обеспечение технологичности конструкции изделия.	4				<i>Лекция-визуализация</i>

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		
	3. Методы оценки степени технологичности. 4. Экономичность моделей одежды Самостоятельная работа				2	Самостоятельное изучение учебных материалов
ОПК-7: ИОПК-7.1. ИОПК-7.2. ИОПК-7.3. ПК-6: ИПК-6.1	Тема 5..Разработка чертежей лекал деталей одежды при проектировании новых моделей. 1. Виды и классификация лекал по назначению. 2. Последовательность разработки лекал деталей одежды. 3. Построение рабочих чертежей лекал основных деталей одежды. 4 Построение лекал производных деталей.	2				Лекция-визуализация
	Практическое занятие № 2. Разработка, оформление и изготовление лекал-эталонов основных деталей одежды.			12		Выполнение практических заданий
	Практическое занятие № 3. Построение рабочих чертежей лекал производных деталей и вспомогательных лекал.			14		Выполнение практических заданий
	Практическое занятие № 4. Модификация лекал базовых конструкций на фигуры с отклонениями от типовых.			12		Выполнение практических заданий
	Самостоятельная работа				2	Самостоятельное изучение учебных материалов Подготовка к практической работе. Оформление отчетов по практической работе.
ОПК-7: ИОПК-7.1. ИОПК-7.2. ИОПК-7.3. ПК-6: ИПК-6.1	Тема 6. Градация лекал деталей одежды 1. Правила градации лекал. 2. Теоретические основы процесса градации лекал. 3. основные способы и техника градации лекал деталей одежды. 4. Типовые схемы градации лекал деталей одежды. 5. Особенности градации лекал нетиповых конструкций одежды.	4				Лекция-визуализация
	Практическое занятие № 5. Градация лекал основных деталей швейных изделий типовых покроев.			12		Выполнение практических заданий
	Самостоятельная работа				2	Самостоятельное изучение учебных материалов Подготовка к практической работе. Оформление отчетов по

Планируемые (контролируемые) результаты освоения: код формируемой компетенции и индикаторы достижения компетенций	Наименование разделов, тем	Виды учебной работы				Формы проведения учебной работы
		Контактная работа			Самостоятельная работа, час	
		Лекции, час	Лабораторные работы, час	Практические занятия, час		
						<i>практической работе.</i>
ОПК-7: ИОПК-7.1. ИОПК-7.2. ИОПК-7.3. ПК-6:ИПК-6.1	Тема 7. Технологическая подготовка производства. 1. Термины и определения основных понятий технологической подготовки производства. 2..Нормативные системы управления ТПП. 3. Этапы разработки технологических процессов.	4				<i>Лекция-визуализация Тестирование №1</i>
	Практическое занятие № 6. Разработка блок-схемы технологической сборки изделия			8		<i>Выполнение практических заданий</i>
	Самостоятельная работа				2	<i>Самостоятельное изучение учебных материалов Подготовка к практической работе. Оформление отчетов по практической работе.</i>
ОПК-7: ИОПК-7.1. ИОПК-7.2. ИОПК-7.3. ПК-6:ИПК-6.1	Тема 8. Взаимосвязь конструкторской и технологической подготовки производства 1. Взаимосвязь конструкторской и технологической подготовки производства.	2				<i>Лекция-визуализация</i>
	Самостоятельная работа				2	<i>Самостоятельное изучение учебных материалов</i>
ОПК-7: ИОПК-7.1. ИОПК-7.2. ИОПК-7.3.	Тема 9. Состав и содержание технологической документации 1. Требования технологической документации. 2. Содержание технологической документации.	2				<i>Лекция-визуализация</i>
	Самостоятельная работа				2	<i>Самостоятельное изучение учебных материалов</i>
ОПК-7: ИОПК-7.1. ИОПК-7.2. ИОПК-7.3.	Тема 10. Совершенствование процесса технической подготовки производства в условиях САПР 1. Совершенствование процесса технической подготовки производства.	2				<i>Лекция-визуализация</i>
	Самостоятельная работа				2	<i>Самостоятельное изучение учебных материалов</i>
ПК-6: ИПК-6.1, ИПК-6.2	Тема 11. Процедуры и методы авторского контроля. 1. Методы контроля.	2				<i>Лекция-визуализация</i>
ОПК-7: ИОПК-7.1. ИОПК-7.2, ИОПК-7.3. ПК-6: ИПК-6.1, ИПК-6.2	Выполнение курсового проекта /курсовой работы				36	<i>Самостоятельное выполнение с консультацией преподавателя</i>
	ИТОГО за 6 семестр	32		66	55	

**Формы и критерии текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации
(технологическая карта для студентов очной формы обучения)**

Формы текущего контроля	Количество контрольных точек	Количество баллов за 1 контр. точку	Макс. возм. кол-во баллов
Выполнение практических работ	6	5	30
Отчет по практическим работам	6	5	30
Тестирование по темам лекционных занятий	1	20	20
Творческий рейтинг (участие в конференциях, олимпиадах и т.п.)	1	20	20
		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
Экзамен (6 семестр) (по накопительному рейтингу или компьютерное тестирование)	6 семестр - условием допуска является оценка за курсовой проект	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
7 семестр								
ОПК-7: ИОПК-7.1. ИОПК-7.2. ИОПК-7.3. ПК-6: ИПК-6.1. ИПК-6.2	Тема 1. Основные этапы и взаимосвязь конструкторской и технологической подготовки производства. Содержание стадий проектирования одежды по ЕСКД.					10	Самостоятельное изучение темы	Тестирование
ОПК-7: ИОПК-7.1. ИОПК-7.2. ИОПК-7.3. ПК-6: ИПК-6.1.	Тема 2. Состав и содержание проектно-конструкторской документации на швейные изделия	1			Лекция-визуализация	10	Самостоятельное изучение темы	Тестирование
ОПК-7: ИОПК-7.1. ИОПК-7.2. ИОПК-7.3. ПК-6: ИПК-6.1.	Тема 3. Разработка вариантов конструктивного построения и выбор оптимального варианта проектируемой модели	0,5		6	Лекция-визуализация Практическое занятие № 1.	10	Самостоятельное изучение темы	Тестирование
ОПК-7: ИОПК-7.1. ИОПК-7.2. ИОПК-7.3. ПК-6: ИПК-6.1.	Тема 4. Технологичность и экономичность конструкций моделей одежды	0,5			Лекция-визуализация	10	Самостоятельное изучение темы	Тестирование
ОПК-7: ИОПК-7.1. ИОПК-7.2. ИОПК-7.3. ПК-6:ИПК-6.1.	Тема 5.Разработка чертежей лекал деталей одежды при проектировании новых моделей.	1		6	Лекция-визуализация Практическое занятие № 3	15	Самостоятельное изучение темы	Тестирование
ОПК-7: ИОПК-7.1. ИОПК-7.2. ИОПК-7.3. ПК-6:ИПК-6.1	Тема 6. Градация лекал деталей одежды	1			Лекция-визуализация	15	Самостоятельное изучение темы	Тестирование
ОПК-7: ИОПК-7.1. ИОПК-7.2.	Тема 7. Технологическая подготовка производства.	1			Лекция-визуализация	10	Самостоятельное изучение темы	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-7.3. ПК-6:ИПК-6.1								
ОПК-7: ИОПК-7.1. ИОПК-7.2. ИОПК-7.3. ПК-6:ИПК-6.1	Тема 8. Взаимосвязь конструкторской и технологической подготовки производства					9	Самостоятельное изучение темы	Тестирование
ОПК-7: ИОПК-7.1. ИОПК-7.2. ИОПК-7.3.	Тема 9. Состав и содержание технологической документации	0,5			Лекция-визуализация	10	Самостоятельное изучение темы	Тестирование
ОПК-7: ИОПК-7.1. ИОПК-7.2. ИОПК-7.3.	Тема 10. Совершенствование процесса технической подготовки производства в условиях САПР	0,5			Лекция-визуализация	10	Самостоятельное изучение темы	Тестирование
ПК-6: ИПК-6.1, ИПК-6.2	Тема 11. Процедуры и методы авторского контроля.					8	Самостоятельное изучение темы	Тестирование
ОПК-7: ИОПК-7.1. ИОПК-7.2. ИОПК-7.3. ПК-6: ИПК-6.1, ИПК-6.2	Выполнение курсового проекта /курсовой работы					36	Самостоятельное выполнение с консультацией преподавателя	Защита курсового проекта.
	ИТОГО за 7 семестр	6		12		153		

**Формы и критерии текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации
(технологическая карта для студентов заочной формы обучения)**

Формы текущего контроля	Условия допуска	Количество контрольных точек	Количество баллов за 1 контр. точку	Макс. возм. кол-во баллов
7 семестр				
Отчет по лабораторной работе	допускаются все студенты	2	20	40
Выполнение практических работ	допускаются все студенты	2	20	40
Творческий рейтинг (участие в конференциях, олимпиадах и т.п.)	допускаются все студенты	1	20	20
	Итого			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
Экзамен (7 семестр) (по накопительному рейтингу или компьютерное тестирование)	7 семестр - условием допуска является оценка за курсовой проект	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.

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 / лабораторным работам и выполнения заданий самостоятельной работы, а также к мероприятиям текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации по дисциплине.

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

4.3. Методические указания для обучающихся по освоению дисциплины на лабораторных работах

Подготовку к каждой лабораторной работе студент должен начать с ознакомления с планом занятия, который отражает содержание предложенной темы. Каждая выполненная работа с оформленным отчетом по ней подлежит защите преподавателю.

При оценивании лабораторных работ учитывается следующее:

- качество выполнения экспериментально-практической части работы и степень соответствия результатов работы заданным требованиям;
- качество оформления отчета по работе;
- качество устных ответов на контрольные вопросы при защите работы.

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

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

Практические (семинарские) занятия обучающихся обеспечивают:

- проверку и уточнение знаний, полученных на лекциях;
- получение умений и навыков составления докладов и сообщений, обсуждения вопросов по учебному материалу дисциплины;
- подведение итогов занятий по рейтинговой системе, согласно технологической карте дисциплины.

4.5. Методические указания по самостоятельной работе обучающихся

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

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

В процессе самостоятельной работы при изучении дисциплины студенты могут использовать в специализированных аудиториях для самостоятельной работы компьютеры, обеспечивающему доступ к программному обеспечению, необходимому для изучения

дисциплины, а также доступ через информационно-телекоммуникационную сеть «Интернет» к электронной информационно-образовательной среде университета (ЭИОС) и электронной библиотечной системе (ЭБС), где в электронном виде располагаются учебные и учебно-методические материалы, которые могут быть использованы для самостоятельной работы при изучении дисциплины.

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

4.6. Методические указания для выполнения курсового проекта / работы

Выполнение курсового проекта способствует лучшему освоению обучающимися учебного материала, формирует практический опыт и умения по изучаемой дисциплине, способствует формированию у обучающихся готовности к самостоятельной профессиональной деятельности, является этапом к выполнению выпускной квалификационной работы.

Целью курсового проектирования является:

- научить студентов использовать навыки самостоятельной работы при комплексном решении практической задачи по проектированию одежды;
- развить навыки студентов разрабатывать конструкцию одежды, а также техническую документацию на проектируемую модель;
- расширить объем знаний студентов в области конструкторско-технологической подготовки производства;
- развить навыки самостоятельной творческой работы путем решения конкретной инженерной задачи, определяемой заданием проекта;
- привить элементы научно-исследовательской работы;
- закрепить и углубить компетенции, полученные в период обучения по специальным дисциплинам и дисциплинам специализации, а также общепрофессиональным дисциплинам при применении их в процессе выполнения проекта.

Задача курсового проектирования – разработка решений основных вопросов конструкторско-технологической подготовки производства для внедрения новой моды, а также разработка КТД на проектируемую модель в соответствии с требованиями ЕСКД.

Примерная тематика курсовых проектов

- 1) Разработка конструкторско-технологической документации на модель женского жакета для изготовления мелкими партиями
- 2) Разработка конструкторско-технологической документации на модель женского пальто для изготовления мелкими партиями
- 3) Разработка конструкторско-технологической документации на модель женского зимнего пальто для изготовления мелкими партиями
- 4) Разработка конструкторско-технологической документации на модель женского демисезонного пальто для изготовления мелкими партиями.
- 5) Разработка конструкторско-технологической документации на модель мужского пальто для изготовления мелкими партиями
- 6) Разработка конструкторско-технологической документации на модель женского костюма для изготовления мелкими партиями.
- 7) Разработка конструкторско-технологической документации на модель мужского костюма для изготовления мелкими партиями.
- 8) Разработка конструкторско-технологической документации на модель мужского зимнего пальто для изготовления мелкими партиями.
- 9) Разработка конструкторско-технологической документации на модель женского летнего платья для изготовления мелкими партиями.
- 10) Разработка конструкторско-технологической документации на модель женского костюма для изготовления мелкими партиями.

Структура и содержание курсового проекта

1. Содержание курсового проекта должно демонстрировать знакомство студента с основной литературой по теме проекта, умение выявить задачу исследования и определить методы ее решения, умение последовательно изложить существо рассматриваемых вопросов, владение необходимой терминологией и понятиями, приемлемый уровень языковой грамотности и владение стилем научного изложения.

2. Текстовая часть курсового проекта должна содержать следующие структурные элементы:

- титульный лист;
- лист задания;
- аннотация;
- содержание;
- введение;
- главы, разделы, излагающие основное содержание работы;
- заключение;
- список использованных источников;
- Приложения (не входят в объем основного содержания курсовой);
- рецензия на курсовой проект.

1.2.1 Титульный лист является первым листом курсового проекта. Переносы слов в надписях титульного листа не допускаются. Пример оформления титульного листа приведен в Приложении 1.

1.2.2 Задание на курсовой проект выдается руководителем в виде отдельного листа формата А4 и вкладывается (вшивается) студентом в текстовую часть курсового проекта. Задание подписывается руководителем, студентом и утверждается заведующим кафедрой. Пример оформления листа задания приведен в Приложении 2.

1.2.3 В аннотации в краткой форме отражается содержание курсового проекта.

1.2.4 В структурный элемент «Содержание» следует вносить номера и наименования разделов, подразделов, а также первого листа приложений. Содержание принято делать «машинным» способом, используя процедуру Word: «Ссылки»→«Оглавление» → «Добавление оглавления в документ».

1.2.5 В «Введение» обосновываются актуальность работы, цель работы, задачи работы, гипотеза работы, теоретические основы работы и методы исследования, новизна работы и практическая значимость. При этом:

- Актуальность работы может определяться логикой развития конкретного направления исследований в соответствующей области науки (теоретическая актуальность) или запросами практики и необходимостью научного решения прикладных проблем (практическая актуальность).

- Цель работы. Как правило, цель исследования – это исследование предмета под определенным ракурсом. Этот ракурс определяется образом конечного результата, который предполагается после проведения исследования.

- Задачи работы – это своего рода обозначение этапов исследования, выбор путей и средств достижения цели в соответствии с выдвинутой гипотезой. Постановка задач основывается на дроблении общей цели исследования на более мелкие цели. Со- ответственно, в работе может быть поставлено несколько задач.

- Гипотеза – это утверждение (суждение), соответствие которого действительности необходимо проверить в ходе исследования, с помощью полученных результатов. Гипотеза может быть подтверждена результатами исследования, а может быть опровергнута, что также является научным результатом. Выделяют рабочие и научные (реальные) гипотезы. Рабочая гипотеза – это временное предположение, позволяющее систематизировать материал.

- Теоретическая основа работы. Теоретическая основа работы представляет собой, как правило, перечисление работ, литературных и других информационных источников, на которые опирается курсовой проект.

- Методы исследования. Перечисляются используемые методы работы.

- Новизна и теоретическая значимость – это предполагаемое новое содержание, полученное в результате исследования, которое обогащает научное знание. Это может быть исследование известного явления с помощью специальных научных методов, которое становится новым научным фактом, либо изучение известного факта на ранее не изученной выборке испытуемых, либо новая закономерность и пр.

- Практическая значимость исследования определяется новыми данными, либо используемым), по результатам которого можно решить ту или иную практическую задачу. Необходимо дать конкретную характеристику, где можно использовать основные положения, выводы и результаты исследования.

1.2.6 Заключение представляет собой обобщенное изложение основных результатов исследования в контексте поставленных задач, гипотез исследования. Заключение должно строго соответствовать задачам и гипотезе, каждая задача должна, так или иначе, найти отражение в выводах. Выводы должны быть содержательными и убедительными, могут включать цифры, должны быть пронумерованы. Выводы – это краткая презентация результатов выполненного исследования. В заключении дается оценка содержания работы с точки зрения соответствия целям исследования и подтверждения гипотезы. Заключение может включать в себя и практические предложения, что повышает ценность теоретического материала.

1.2.7 Оформление списка используемых источников оформляется в соответствии с требованиями оформления списка используемых источников для выпускных квалификационных работ.

1.2.8 Приложения могут содержать материалы иллюстративного и вспомогательного характера.

Требования к оформлению курсового проекта

1. Пояснительная записка курсового проекта набирается на компьютере на одной стороне стандартного листа бумаги формата А4. Объем пояснительной записки (без приложений) составляет 25...35 страниц. Текст печатается через 1,5 интервала 12 шрифтом.

2. Листы пояснительной записки должны быть сшиты в папке-скоросшивателе.

3. Текстовая часть выполняется на листах формата А4 без рамки, с соблюдением следующих размеров полей:

- Левое – 30 мм,
- правое – 15 мм,
- верхнее – 20 мм,
- нижнее – 20 мм..

4. Пояснительная записка должна иметь сквозную нумерацию страниц, включая список литературы и приложения. Страницы нумеруются вверху страницы от центра. При этом следует учесть, что первой страницей является титульный лист, второй – лист задания. На них нумерация не ставится.

5. Заголовки разделов пояснительной записки выполняются основным шрифтом. Расстояние между заголовком и основным текстом составляет 2 пт. Перенос слов в заголовках не допускается.

6. Разделы должны иметь порядковую нумерацию в пределах всей работы и обозначаться арабскими цифрами. Введение и заключение не нумеруются.

7. Таблицы и иллюстрации (рисунки, графики, схемы) следует располагать непосредственно после текста, в котором они упоминаются впервые, или на следующей странице так, чтобы их было удобно рассматривать без поворота работы или с поворотом по часовой стрелке. Иллюстрации, таблицы, формулы нумеруются последовательно арабскими цифрами в пределах всей работы. Допускается нумерация в пределах раздела. Каждая таблица, график, рисунок (схема) должны иметь свой заголовок.

8. Номера таблиц ставят с правой стороны, на следующей строке указывается наименование (заголовок) таблицы. При переносе таблицы на следующую страницу в левом верхнем углу дают сведения о продолжении таблицы (например, Продолжение таблицы 1), и вместо «шапки» таблицы допускается указывать порядковые номера имеющихся граф.

9. На все иллюстрации и таблицы должны быть даны ссылки в тексте. Например, «Эскиз модели женского демисезонного пальто представлен на рис. 1. Начинать разделы с рисунков или таблиц не допускается. В пояснительной записке таблицы и рисунки помещаются после текста, в котором приводится на них ссылка.

10. Рисунки, схемы, графики должны быть выполнены на компьютере; допускается выполнение черной тушью или черными чернилами. Разрешается использовать ксерокопии, фотографии.

11. Формулы выносятся в отдельную строку и сначала записываются в общем виде с пояснением значений символов, затем в том же порядке в формулы подставляют числовые значения символов. Пояснения значений символов нужно приводить непосредственно после формулы, в той же последовательности, в какой они даны в формуле. Значение каждого символа необходимо давать с новой строки. Первая строка пояснения должна начинаться со слова «где» без двоеточия после него.

12. Список использованных литературных источников должен быть оформлен в соответствии с требованиями ГОСТов. Ссылки на литературные источники в тексте следует делать непосредственно после информации (данных) или в конце фразы, указывая порядковый номер источника в списке. Номер ссылки берется в квадратные скобки [].

13. Курсовой проект содержит электронную версию в форме презентации для публичной защиты.

14. Курсовой проект может содержать графическую часть, к которой относятся:

– чертежи и схемы, представляемые в составе текстового документа, и, при необходимости, на отдельных листах для публичной защиты.

15. Курсовой проект должен быть написан грамотным научным языком, с учетом особенностей научной речи, точности и однозначности терминологии и стиля. В курсовом проекте не употребляются личные местоимения «я» и «мы». Например, используется фраза «предполагается» вместо фразы «я предполагаю».

Порядок сдачи и защиты курсового проекта

Выполненный и оформленный курсовой проект сдается на кафедру для проверки и получения рецензии. Срок сдачи курсового проекта указывается в задании.

В случае положительной рецензии студент допускается к защите курсового проекта. Если рецензия предусматривает доработку, то в соответствии с указанными замечаниями студент исправляет работу и сдает на дополнительное рецензирование.

Защита курсового проекта является заключительным этапом курсового проектирования. Сроки защиты сообщаются студентам заранее, при выдаче задания.

По результатам защиты студенту выставляется балльная оценка, на которую влияют:

– обоснованность принятых решений;

– качество содержания и оформления пояснительной записки (оценка выставляется преподавателем, проверяющим пояснительную записку, и при необходимости сопровождается рецензией);

– качество доклада;

– правильность и полнота ответов на вопросы.

Итоговая оценка курсовой работы складывается из оценки содержания, оформления работы и устной защиты.

Студент, не представивший в установленный срок курсовой проект или не защитивший его, считается имеющим академическую задолженность.

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. 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>

Дополнительная литература

2. Блэкмен, К. 100 лет моды в иллюстрациях [Текст] / К. Блэкмен [пер. с англ. Т.Зотина]. - М. :КоЛибри, 2012. - 384 с. : ил.

3. Гейл, К. Мода и текстиль: рождение новых тенденций [Текст] / К. Гейл, Я.Каур[пер. с англ. Т. О. Ежов ; науч. ред. Т. В. Кулахметова]. - Минск :ГревцовПаблицер, 2009. - 227 с.

4. Джонс, С. Fashion-дизайн. Все, что нужно знать о мире современной моды [Текст] /С. Джонс : [пер. с англ. А. Ренжина]. - СПб. : Питер, 2012. - 176 с.

5. Конопальцева, Н. М. Конструирование и технология изготовления одежды изразличных материалов [Электронный ресурс] : учеб.пособие для вузов специальности "Сервис" : [в 2 ч.] Ч. 2 Технология изготовления одежды / Н. М.Конопальцева, П. И. Рогов, Н. А. Крюкова. - М. : Академия, 2007. - 11,9 МБ, 288 с.Режим доступа: <http://elib.tolgas.ru>

6. Конопальцева, Н. М. Конструирование и технология изготовления одежды изразличных материалов [Текст] : учеб.пособие для вузов по специальности"Сервис" : Ч. 1 : Конструирование одежды / Н. М. Конопальцева, П. И. Рогов, Н. А.Крюкова. - М. : Академия, 2007. - 256 с. Кокеткин, П. П. Одежда: технология-техника, процессы-качество [Текст] :справочник / П. П. Кокеткин. - М. : МГУДТ, 2001. - 560 с.

7. Кокеткин, П. П. Пооперационная машинно-автоматизированная технологияодежды. (Эффективный способ производства одежды в сфере малого и среднегобизнеса) [Текст] / П. П. Кокеткин. - Смоленск : [б. и.], 2003. - 232 с. : ил., табл.

8. Крюкова, Н. А. Технологические процессы в сервисе. Отделка одежды изразличных материалов [Текст] : учеб.пособие для вузов по специальности"Сервис" / Н. А. Крюкова, Н. М. Конопальцева. - М. : ФОРУМ [и др.], 2007. - 239 с.- (Высшее образование)

9. 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>.

5.2. Перечень ресурсов информационно-телекоммуникационной сети "Интернет" (далее - сеть "Интернет"), необходимых для освоения дисциплины

Интернет-ресурсы

1. Специализированные порталы швейной промышленности [Электронный ресурс]. -Режим доступа: <http://www.modanews.ru>. — Загл. с экрана.

2. Сайты выставок, проектов и конкурсов [Электронный ресурс]. - Режим доступа: <http://www.expolegprom.ru>. — Загл. с экрана.
3. Информационный портал легкой промышленности [Электронный ресурс]. – Режим доступа: <http://www.legprominfo.ru>. — Загл. с экрана.
4. Справочники российских предприятий [Электронный ресурс]. - Режим доступа: <http://www.astrprom.ru>. — Загл. с экрана.
5. Российские торговые марки [Электронный ресурс]. - Режим доступа: <http://www.rustm.ru>. - Загл. с экрана.
6. Интернет-портал индустрии моды [Электронный ресурс]. - Режим доступа: <http://www.modanews.ru>. — Загл. с экрана.
7. Рейтинг – каталог интернет-ресурсов по легкой промышленности [Электронный ресурс]. - Режим доступа: <http://www.legprom.ru>. — Загл. с экрана.
8. Интернет-выставка легкой промышленности и индустрии моды «Expolegprom.ru [Электронный ресурс]: официальный сайт. - Режим доступа: <http://www.expolegprom.ru>. — Загл. с экрана
9. Федеральный образовательный портал [Электронный ресурс]. – Режим доступа: <http://ecsocman.hse.ru/>. - Загл. с экрана.
10. Электронная библиотечная система Поволжского государственного университета сервиса [Электронный ресурс]. - Режим доступа: <http://elib.tolgas.ru/>. - Загл. с экрана.

5.3. Программное обеспечение

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

7. 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 практического типа. Учебные аудитории для занятий практического 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".

8. 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 занятиям

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

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

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

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

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

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

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

1. Выбрать модели женской верхней одежды (жакет, куртка, плащ, пальто) и составить описание внешнего вида.
2. Разработать конструкцию выбранной модели
3. Отработать конструкцию на сопряженность линий и проверить длину одноименных срезов.
4. Подготовить исходную информацию для разработки лекал, скопировать основные детали с чертежа конструкции.
5. Рассчитать величины технологических припусков в лекалах.
6. Оформить контуры лекал верха основных деталей. Вырезать лекала.
7. Проконтролировать качество разработанных лекал верха основных деталей.
8. Построить чертежи лекал производных деталей из основного материала.
9. Построить чертежи лекал деталей подкладки.
10. Построить чертежи деталей прокладки.
11. Построить чертежи вспомогательных лекал.
12. Оформить контуры производных и вспомогательных лекал.
13. Проконтролировать качество разработанных производных и вспомогательных лекал.

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

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

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

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

8.1.2. Типовые тестовые задания к экзамену (6/7 семестр)

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

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

- 5) Основными функциями художественно-технического совета предприятия являются:
- a) утверждение новых моделей швейных изделий, предназначенных для внедрения в производство
 - b) переутверждение, в связи с истечением срока действия, образцов-эталонов на продукцию текущей выработки и определение нового срока их действия
 - c) оценка качества промышленных коллекций изделий для подготовки их к ярмаркам оптовой продажи товаров
 - d) использование при проектировании продукции существующих стандартов и унифицированных полуфабрикатов
- 6) Основными задачами КТПП являются:
- a) изучение нового направления в одежде
 - b) освоение особенностей моделирования, конструирования и технологии изготовления новой моды и подготовка материалов- рекомендаций для предприятия швейной отрасли
 - c) разработка коллекций модного ассортимента
 - d) все ответы верны
- 7) При плановом проектировании
- a) разрабатываются направляющие коллекции моделей одежды различных ассортиментных групп
 - b) осуществляется разработка образцов одежды по заказам населения
- 8) При оперативном проектировании
- a) разрабатываются направляющие коллекции моделей одежды различных ассортиментных групп
 - b) осуществляется разработка образцов одежды по заказам населения
- 9) Основными задачами какого отдела является эскизная проработка промышленной коллекции, авторский надзор, маркетинговые исследования и изучение покупательского спроса на новые виды продукции
- a) отдел моделирования
 - b) конструкторский отдел
 - c) технологический отдел
- 10) Основные требования предприятия - заказчика к разработчикам на разработку новых моделей определяет
- a) техническое задание
 - b) технологическое задание
 - c) конструкторское задание
- 11) Требования к проектируемому изделию определяют в
- a) техническом задании
 - b) техническом предложении
 - c) техническом проекте
- 12) В техническом задании выделяются следующие пункты
- a) наименование изделия, его назначение
 - b) анализ моделей- аналогов, оценка основных технических показателей
 - c) требования к материалам, выбор и обоснование методики конструирования
- 13) Требования к проектируемому изделию определяют
- a) в техническом задании
 - b) в техническом предложении
 - c) в техническом проекте
- 14) Состав разрабатываемой конструкторской документации определяют
- a) в техническом задании
 - b) в техническом предложении
 - c) в техническом проекте
- 15) Требования к материалам определяют
- a) в техническом задании
 - b) в техническом предложении

- c) в техническом проекте
- 16) Разработка нового образца осуществляется в
- техническом предложении
 - техническом задании
 - рабочем проекте
- 17) Подбор моделей-аналогов выполняется в
- техническом предложении
 - техническом задании
 - рабочем проекте
- 18) Анализ моделей аналогов выполняется в
- техническом предложении
 - техническом задании
 - рабочем проекте
- 19) Оценка основных технических показателей выполняется в
- техническом предложении
 - техническом задании
 - рабочем проекте
- 20) Основными требованиями, предъявляемыми к проектно-конструкторской документации, являются:
- соответствие всех форм документации своему назначению
 - простота и доступность использования
 - удобство хранения
 - универсальность и информативность
 - применение методов унификации и стандартизации при разработке, как отдельных форм, так и всего комплекта документации
 - все ответы верны

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

- 1) На стадии какого проектирования определяют назначение изделия, основные требования и принципы построения, формируют техническое задание на проектирование новой модели
- предварительного проектирования
 - эскизного проектирования
 - технического проектирования
- 2) На стадии какого проектирования выполняются опытно-конструкторские работы по всесторонней обработке основных принципов и положений, определяющих функционирование будущего изделия, а также разрабатывается и изучается эскиз модели
- предварительного проектирования
 - эскизного проектирования
 - технического проектирования
- 4) На стадии какого проектирования выполняется тщательная проработка всех схемных, конструкторских и технологических решений, результатом которых является разработка полного комплекта проектно-конструкторской документации, необходимой для качественного изготовления опытного образца или образца проектируемой модели
- предварительного проектирования
 - эскизного проектирования
 - технического проектирования
- 5) Чертеж детали – это _____
- документа, содержащий изображение детали кроя, ее измерения, данные об особенностях ее обработки при изготовлении изделия
 - документ, содержащий изображение и соединение деталей в узлы и данные для его изготовления и контроля

- с) документ, указывающий какое количество лекал и деталей кроя из какого материала необходимо для изготовления изделия
- б) Сборочный чертеж-это _____
- а) документа, содержащий изображение детали кроя, ее измерения, данные об особенностях ее обработки при изготовлении изделия
- б) документ, содержащий изображение и соединение деталей в узлы и данные для его изготовления и контроля
- с) документ, указывающий какое количество лекал и деталей кроя из какого материала необходимо для изготовления изделия
- 7) Спецификация к сборочному чертежу – это _____
- а) документа, содержащий изображение детали кроя, ее измерения, данные об особенностях ее обработки при изготовлении изделия
- б) документ, содержащий изображение и соединение деталей в узлы и данные для его изготовления и контроля
- с) документ, указывающий какое количество лекал и деталей кроя из какого материала необходимо для изготовления изделия
- 8) Чертеж общего вида-это _____
- а) документ, определяющий внешний вид изделия, основные размеры и конструкцию как всего изделия, так и его составных частей
- б) документ, содержащий перечень и образцы всех материалов и фурнитуры, которые необходимы для изготовления изделия
- с) документ, содержащий чертежи деталей изделия на все рекомендуемые размеры и роста
- 9) Конфекционная карта-это _____
- а) документ, определяющий внешний вид изделия, основные размеры и конструкцию как всего изделия, так и его составных частей
- б) документ, содержащий перечень и образцы всех материалов и фурнитуры, которые необходимы для изготовления изделия
- с) документ, содержащий чертежи деталей изделия на все рекомендуемые размеры и роста
- 10) Чертеж градации лекал – это _____
- а) документ, определяющий внешний вид изделия, основные размеры и конструкцию как всего изделия, так и его составных частей
- б) документ, содержащий перечень и образцы всех материалов и фурнитуры, которые необходимы для изготовления изделия
- с) документ, содержащий чертежи деталей изделия на все рекомендуемые размеры и роста
- 11) Техническое описание-это _____
- а) итоговый документ, в разработанной конструкторской документации, который содержит данные, необходимые для изготовления проектируемой модели с учетом способа производства
- б) документ, содержащий перечень и образцы всех материалов и фурнитуры, которые необходимы для изготовления изделия
- с) документ, содержащий чертежи деталей изделия на все рекомендуемые размеры и роста
- 12) Техническое описание может разрабатываться на:
- а) отдельные модели
- б) на серию моделей одежды, выполненных на одной базовой основе
- с) на одну модель, выполненную в разных полнотных группах
- д) все ответы верны
- 13) Восьмой лист технического описания представляет собой нормировочную карту, в которой указывается
- а) расход всех видов материалов на заданную модель
- б) количество изделий в одной раскладке

- c) способ настила
- d) процент межлекальных потерь
- e) перечень требований и инструкций по приемке
- f) перечень и схемы разработки лекал

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

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

- a) нетиповом
- b) типовом

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

- a) нетиповом
- b) типовом

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

- a) $Y = \left(\sum_{i=1}^{i=A} P_i / P_m \right) \times 100$
- b) $K = \sum_{i=1}^n P_i$

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

- a) установленного уровня новизны конструктивного построения
- b) получения новых функций
- c) новых материалов
- d) новой технологии
- e) все ответы верны

Тема 4. Технологичность и экономичность конструкций моделей одежды

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

- a) $K_{пр.м} = S_{р.м} / S_{изд}$
- b) $K_{ун} = N_y / N_{общ}$
- c) $K_{мин.соед.} = L_{шв.пр.} / L_{шв.тип}$

2) По какой формуле рассчитывается «коэффициент технического оснащения»

- a) $K_{пр.м} = S_{р.м} / S_{изд}$
- b) $K_{ун} = N_y / N_{общ}$
- c) $K_{п.п.с} = T_m / T_{изд}$

3) По какой формуле рассчитывается «снижение трудоемкости изготовления изделия»

- a) $РПТ = (T_{ст.} - T_n / T_n) \times 100 \%$
- b) $K_{ун} = N_y / N_{общ}$
- c) $K_{мин.соед.} = L_{шв.пр.} / L_{шв.тип}$

4) От чего зависит производственная экономичность:

a) от потребительских затрат на поддержание внешнего вида изделия в процессе эксплуатации и качества применяемых материалов и отделок

b) от рационального расходования материалов

5) По какой формуле рассчитывается «показатель, определяющий минимальное число деталей и их соединения»

- a) $РПТ = (T_{ст.} - T_n / T_n) \times 100 \%$
- b) $K_{ун} = N_y / N_{общ}$
- c) $K_{мин.соед.} = L_{шв.пр.} / L_{шв.тип}$

б) По какой формуле определяется коэффициент применяемости параллельно-последовательных способов обработки и сборки

- а) $K_{пр.м} = S_{р.м} / S$ изд
- б) $K_{ун} = N_{у} / N_{общ}$
- с) $K_{п.п.с} = T_{п.п.с} / T_{изд}$

7) Какими показателями определяется комплексный показатель производственной технологичности конструкции одежды

- а) прогрессивность конструкции
- б) трудоемкость изготовления изделия
- с) материалоемкость изделия
- д) все ответы верны

8) Качественную оценку технологичности характеризует

а) технологичность конструкции обобщенно на основании опыта исполнителя
 б) показатель, численное значение которого характеризует степень удовлетворения требований к технологичности конструкции

9) Количественную оценку технологичности характеризует

а) технологичность конструкции обобщенно на основании опыта исполнителя
 б) показатель, численное значение которого характеризует степень удовлетворения требований к технологичности конструкции

10) От чего зависит эксплуатационная экономичность:

а) от потребительских затрат на поддержание внешнего вида изделия в процессе эксплуатации и качества применяемых материалов и отделок
 б) от рационального расходования материалов

5. Разработка чертежей лекал деталей одежды при проектировании новых моделей

1) Лекала, которые соответствуют эталонному образцу модели изделия базисного размера и являются исходными для разработки основных, производных и рабочих лекал всех размеров и ростов

- а) лекала-оригиналы
- б) рабочие лекала
- с) лекала-эталоны

2) Лекала, которые получают по лекалам-оригиналам путем градации их на все размеры и роста, рекомендованные в разрабатываемой полно-возрастной группе

- а) лекала-эталоны
- б) рабочие лекала
- с) лекала-оригиналы

3) Лекала, которые используют для раскроя из ткани верха спинки, переда (полочки), рукава, нижнего воротника

- а) основные
- б) производные

4) Детали из прокладочных материалов раскраивают с использованием

- а) производных лекал
- б) основных лекал

5) Лекала, используемые в процессе пошива изделия для нанесения линий стачивания, настрочивания, расположения карманов, линии обреза

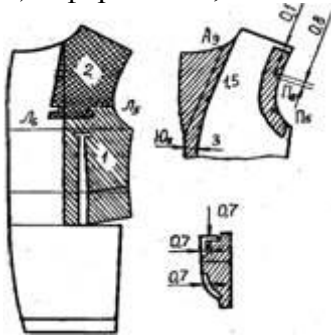
- а) вспомогательные
- б) основные
- с) производные

б) Лекала, предназначенные для нанесения линий на деталях, по которым прокладывают строчки, швы, стачивают вытачки, складки

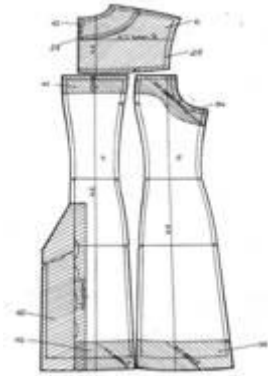
- а) намеловочные вспомогательные
- б) лекала для уточнения срезов деталей
- с) производные

7) Лекала для обрезки края борта, низа изделия, нижнего воротника, внутреннего края борта

- a) лекала для уточнения срезов деталей
 - b) производные
 - c) намеловочные вспомогательные
- 8) Оформление, каких лекал изображено на рисунке



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



a) лекала верха кокетки, центральной детали, бочка спинки и клеевых прокладок пальто

- b) лекала верха кокетки, центральной детали, бочка спинки
- c) лекала верха центральной детали, бочка спинки

10) Что изображено на рисунке



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

11) Рабочая документация включает в себя:

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

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

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

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

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

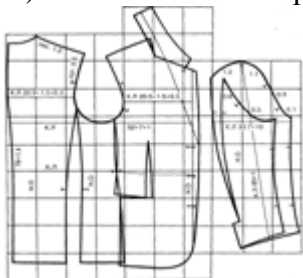
14) Как наносятся монтажные надсечки на лекалах

- a) перпендикулярно срезам
- b) параллельно срезам

15) В соответствии с техническими условиями на раскрой деталей определяют

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

16) Как называется чертеж, изображенный на рисунке



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

17) Основные соединительные швы верхней одежды выполняют шириной

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

18) Краевые обтачные швы выполняют шириной

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

19) Ширину подгиба низа изделия и низа рукава проектируют равной

- a) 3-4 см
- b) 2-3 см
- c) 4-5 см

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

- a) для отделочной детали
- b) для обязательной детали

Тема 6. Градация лекал деталей одежды

1) Градация – это _____

- a) процесс разработки комплектов лекал деталей одежды различных размеров и ростов на основу лекал изделия среднего размеророста
- b) инженерно-конструкторский процесс получения ряда аналогичных изображений контурных или конструктивных линий деталей одежды на установленные размеры путем увеличения или уменьшения деталей одежды исходного размера согласно установленным правилам

- c) процесс построения лекал, подобных исходным
- d) все ответы верны

2) Выберите правильные ответы

- a) градацию лекал модели выполняют среди нескольких полнотных групп
- b) градацию лекал моделей выполняют внутри одной полнотной группы
- c) градацию лекал детской одежды выполняют внутри одной возрастной группы
- d) градацию лекал детской одежды выполняют среди нескольких возрастных групп

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

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

- а) изменчивости размерных признаков
- б) структуры расчетных формул, принятой в методиках конструирования
- в) способов расчета величин перемещения конструктивных точек относительно исходных осей

д) характер разверток объемной фигуры различных размеров

е) покрой и внешний вид изделий

ж) свойства материалов

з) все ответы верны

4) Сущность лучевого способа градации лекал заключается:

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

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

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

5) Сущность способа группировки градации лекал заключается:

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

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

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

б) Сущность пропорционально-расчетного способа градации лекал заключается:

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

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

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

7) Главной целью унификации конструкций изделия является:

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

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

8) Главной целью агрегатирования конструкций изделия является:

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

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

9) Коэффициент применяемости определяется по формуле:

$$a) \quad K_{yi} = \frac{N_i \text{ ун}}{N_i \text{ общ}}$$

$$b) \quad K_{ni} = \frac{N_i \text{ общ}}{N_i \text{ дет}}$$

10) Коэффициент повторяемости определяется по формуле:

$$a) \quad K_{yi} = \frac{N_i \text{ ун}}{N_i \text{ общ}}$$

$$b) \quad K_{ni} = \frac{N_i \text{ общ}}{N_i \text{ дет}}$$

Тема 7. Технологическая подготовка производства

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

- a) технологическая подготовка производства
- b) единая система технологической подготовки производства
- c) отраслевая система технологической подготовки производства

2) Функция технологической подготовки производства – это _____

- a) комплекс задач по технологической подготовке производства объединенных общей целью их решения
- b) законченная часть работ в составе определенной функции технологической подготовки производства
- c) совокупность действий по обеспечению функционирования технологической подготовки производства

3) Задача технологической подготовки производства является:

- a) комплекс задач по технологической подготовке производства объединенных общей целью их решения
- b) законченная часть работ в составе определенной функции технологической подготовки производства
- c) совокупность действий по обеспечению функционирования технологической подготовки производства

4) Управление технологической подготовки производства является:

- a) комплекс задач по технологической подготовке производства объединенных общей целью их решения
- b) законченная часть работ в составе определенной функции технологической подготовки производства
- c) совокупность действий по обеспечению функционирования технологической подготовки производства

5) Массовое производство – это _____

- a) производство, характеризуемое большим объемом выпуска изделий, непрерывно изготавливаемых продолжительное время, в течение которого на большинстве рабочих мест выполняется одна рабочая операция
- b) производство, характеризуемое совместным изготовлением или ремонтом групп изделий с разными конструктивными, но общими технологическими признаками
- c) производство, характеризуемое расположением средств технологического оснащения в последовательности выполнения операций, технологического процесса и определенным интервалом выпуска изделий
- d) производство, характеризуемое изготовлением, или ремонтом изделий периодически повторяющимися партиями

б) Серийное производство – это _____

- a) производство, характеризуемое большим объемом выпуска изделий, непрерывно изготавливаемых продолжительное время, в течение которого на большинстве рабочих мест выполняется одна рабочая операция
- b) производство, характеризуемое совместным изготовлением или ремонтом групп изделий с разными конструктивными, но общими технологическими признаками
- c) производство, характеризуемое расположением средств технологического оснащения в последовательности выполнения операций, технологического процесса и определенным интервалом выпуска изделий

- d) производство, характеризуемое изготовлением, или ремонтом изделий периодически повторяющимися партиями
- 7) Групповое производство-это _____
- a) производство, характеризуемое большим объемом выпуска изделий, непрерывно изготавливаемых продолжительное время, в течение которого на большинстве рабочих мест выполняется одна рабочая операция
- b) производство, характеризуемое совместным изготовлением или ремонтов групп изделий с разными конструктивными, но общими технологическими признаками
- c) производство, характеризуемое расположением средств технологического оснащения в последовательности выполнения операций, технологического процесса и определенным интервалом выпуска изделий
- d) производство, характеризуемое изготовлением, или ремонтом изделий периодически повторяющимися партиями
- 8) Поточное производство-это _____
- a) производство, характеризуемое большим объемом выпуска изделий, непрерывно изготавливаемых продолжительное время, в течение которого на большинстве рабочих мест выполняется одна рабочая операция
- b) производство, характеризуемое совместным изготовлением или ремонтов групп изделий с разными конструктивными, но общими технологическими признаками
- c) производство, характеризуемое расположением средств технологического оснащения в последовательности выполнения операций, технологического процесса и определенным интервалом выпуска изделий
- d) производство, характеризуемое изготовлением, или ремонтом изделий периодически повторяющимися партиями
- 9) Основными функциями системы управления базы данных (СУБД) являются:
- a) конвертирование существующих баз данных, информация которых представлена в вид отдельных не связанных между собой таблиц
- b) формирование структуры новой базы данных, информация которых представлена в виде совокупности связанных между собой таблиц
- c) ввод, редактирование и удаление отдельных записей баз данных
- d) включение в базу данных графического изображения, раскрывающего смысл и назначение табличных данных
- e) поиск необходимых данных по определенному запросу отдельного справочника или вместо банка данных
- f) все ответы верны
- 10) Какие документы необходимы для анализа исходных данных при разработке технологического процесса
- a) сведения о программе выпуска изделия
- b) конструкторская документация на изделия
- c) технологический классификатор изделий
- d) методика расчета и технико-экономической оценки выбора метода
- e) документация технологического процесса
- 11) Какие документы необходимы при выборе методов изготовления
- a) сведения о программе выпуска изделия
- b) конструкторская документация на изделия
- c) технологический классификатор изделий
- d) методика расчета и технико-экономической оценки выбора метода
- e) документация технологического процесса
- f) документация на процессы
- g) стандарты и технические условия на изделие и основной материал

Тема 8. Взаимосвязь конструкторской и технологической подготовки производства

1) Основными функциями ТПП являются:

- a) обеспечение технологичности конструкции изделия

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

Тема 9. Состав и содержание технологической документации

- 1) Комплекс графических и текстовых документов, определяющих технологический процесс получения продукции
- a) технологическая документация
 - b) конструкторская документация
- 2) Основным видом технологической документации является:
- a) технологическая последовательность
 - b) организационно-технологическая схема
- 3) Какая нормативно - техническая документация предусматривает характеристики и условия протекания процессов
- a) инструкционно-технологическая карта
 - b) технологическая операционная карта
 - c) карта инженерного обеспечения рабочих мест
- 4) Какая нормативно - техническая документация содержит все основные сведения об организации работы на операции
- a) инструкционно-технологическая карта
 - b) технологическая операционная карта
 - c) карта инженерного обеспечения рабочих мест
- 5) Какая нормативно - техническая документация является дополнением и развитием технологических операционных карт
- a) инструкционно-технологическая карта
 - b) технологическая операционная карта
 - c) карта инженерного обеспечения рабочих мест
 - b) Технологическая операционная карта подразделяется на 4 зоны. Первая включает в себя:

- a) графический рисунок данного узла, с указанием номеров операций, и фотография узла с использованием программы Microsoft Office Picture Manager
 - b) обозначение узла, присвоенный код, материал из которого изготавливается изделие, применяемые нитки, иглы, и количество стежком на 1 см
 - c) указывается применяемое оборудование, машины, специальные машины, утюги, прессы и средства малой механизации
 - d) технологическую последовательность обработки узла, где указывается номер операции, название технологической операции и время, затраченное на изготовление операции
- 7) Технологическая операционная карта подразделяется на 4 зоны. Вторая включает в себя:
- a) графический рисунок данного узла, с указанием номеров операций, и фотография узла с использованием программы Microsoft Office Picture Manager
 - b) обозначение узла, присвоенный код, материал из которого изготавливается изделие, применяемые нитки, иглы, и количество стежком на 1 см
 - c) указывается применяемое оборудование, машины, специальные машины, утюги, прессы и средства малой механизации
 - d) технологическую последовательность обработки узла, где указывается номер операции, название технологической операции и время, затраченное на изготовление операции
- 8) Технологическая операционная карта подразделяется на 4 зоны. Третья включает в себя:
- a) графический рисунок данного узла, с указанием номеров операций, и фотография узла с использованием программы Microsoft Office Picture Manager
 - b) обозначение узла, присвоенный код, материал из которого изготавливается изделие, применяемые нитки, иглы, и количество стежком на 1 см
 - c) указывается применяемое оборудование, машины, специальные машины, утюги, прессы и средства малой механизации
 - d) технологическую последовательность обработки узла, где указывается номер операции, название технологической операции и время, затраченное на изготовление операции
- 9) Технологическая операционная карта подразделяется на 4 зоны. Четвертая включает в себя:
- a) графический рисунок данного узла, с указанием номеров операций, и фотография узла с использованием программы Microsoft Office Picture Manager
 - b) обозначение узла, присвоенный код, материал из которого изготавливается изделие, применяемые нитки, иглы, и количество стежком на 1 см
 - c) указывается применяемое оборудование, машины, специальные машины, утюги, прессы и средства малой механизации
 - d) технологическую последовательность обработки узла, где указывается номер операции, название технологической операции и время, затраченное на изготовление операции

Тема 10. Совершенствование процесса технической подготовки производства в условиях САПР

- 1) На чем основано первое направление в решении проблемы автоматизированного проектирования технологических процессов
 - a) на использовании готовых технологических решений на всех уровнях проектирования путем заимствования существующих единичных технологических процессов
 - b) на создании баз данных, содержащих запись технологических процессов, сборочных схем отдельных узлов и технических характеристик оборудования
- 2) На чем основано второе направление в решении проблемы автоматизированного проектирования технологических процессов
 - a) на использовании готовых технологических решений на всех уровнях проектирования путем заимствования существующих единичных технологических процессов
 - b) на создании баз данных, содержащих запись технологических процессов, сборочных схем отдельных узлов и технических характеристик оборудования
- 3) АРМ-технолог позволяет:

- a) значительно снизить затраты труда технологов при составлении схем разделения труда и технологических последовательностей выполнения операций
 - b) поддерживать в актуальном состоянии и эффективно использовать технологическую базу данных
 - c) все ответы верны
- 4) При проектировании производственных участков и цехов предприятий в AutoCAD на начальном этапе проектировщику необходимо:
- a) сформировать планировочные решения на основе базы данных технологического оборудования, схемы разделения труда и базы данных предыдущих технологических решений
 - b) сформировать планировочную структуру участка или цеха, в котором необходимо расположить технологическое оборудование, т.е. задать габариты помещения
- 5) При проектировании производственных участков и цехов предприятий в AutoCAD на втором этапе проектировщику необходимо:
- a) сформировать планировочные решения на основе базы данных технологического оборудования, схемы разделения труда и базы данных предыдущих технологических решений
 - b) сформировать планировочную структуру участка или цеха, в котором необходимо расположить технологическое оборудование, т.е. задать габариты помещения

Тема 11. Процедуры и методы авторского контроля

- 1) Детали уточняют:
- a) в закройном цехе
 - b) в швейном
 - c) оба варианта верны
- 2) При контроле качества кроя проверяют:
- a) нет ли укорочения деталей сверх допустимых отклонений
 - b) нет ли перекосов
 - c) совпадают ли контрольные надсечки
 - d) все варианты верны
- 3) При контроле качества кроя следует проверять:
- a) верхнюю
 - b) нижнюю
 - c) несколько внутренних деталей пачки настила
 - d) все варианты верны
- 4) На лекалах, которыми проверяют крой, должны быть:
- a) нанесены линии допустимых отклонений по срезам
 - b) линии допустимых надставок
 - c) вырезы для контроля расположения линий обработки
 - d) все варианты верны
- 5) Правильно вырезанная деталь, должна выходить за края лекала на величину, не превышающую допустимых отклонений по срезам, а именно:
- a) по пройме, горловине, окату рукавов, плечевым срезам-0,1 см
 - b) по боковым, бортовым срезам - 0,2 см
 - c) по низу деталей изделий - 0,3 см
 - d) все варианты верны
- 6) Контролер ОУК после проверки раскроенных деталей
- a) ставит клеймо на маршрутной карте
 - b) на документе, сопровождающем раскроенные детали
 - c) все варианты верны
- 7) Контроль технологического процесса - это _____
- a) проверка соответствия характеристик, режимов обработки и других показателей технологического процесса установленным требованиям
 - b) проверка выполнения технологического процесса
- 8) Основной формой контроля технологического процесса является:

- a) операционный контроль.
- b) промежуточный контроль
- 9) После выполнения операции рабочий должен проверить:
 - a) качество своей работы и передать полуфабрикат на следующую операцию
 - b) убедился, что эта работа выполнена в соответствии с инструкционно-технологической картой
 - c) все варианты верны
- 10) В процессе операционного контроля проверяются:
 - a) качество обработки детали или узла,
 - b) ширина шва,
 - c) количество стежков в 1 см строчки
 - d) правильность совмещения надсечек в соединяемых деталях
 - e) величина посадки и ее распределение
 - f) правильность сутюживания, приутюживания
 - g) правильность конструктивных форм отдельных деталей и линий, расположения и сопряжения деталей
 - h) качество петель
 - i) прочность прикрепления пуговиц и другой фурнитуры
 - j) все варианты 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: экзамен и защита курсового проекта (по результатам накопительного рейтинга или в форме компьютерного тестирования).

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

Защита курсового проекта. Результаты защиты курсового проекта выставляются по пятибалльной системе оценивания ("отлично", "хорошо", "удовлетворительно", "неудовлетворительно") с обязательным проставлением количества баллов, набранных в соответствии с балльно-рейтинговой системой (по столбальной шкале).

Перечень вопросов для подготовки к экзамену (6/7 семестр)

1. Цель, задачи и состав конструкторско-технологической подготовки производства?
2. Какова сущность конструкторской подготовки производства?
3. Взаимосвязь конструкторской и технологической подготовки производства?
4. Каков состав проектно-конструкторской документации для изготовления одежды?
5. Каков состав проектно-конструкторской документации на швейные изделия, изготавливаемые мелкими партиями без предварительных заказов?
6. Какие этапы конструкторской подготовки производства характерны для швейных предприятий?
7. Назовите классификацию и виды лекал по назначению и способу построения.
8. Что включают в себя исходные для построения лекал-эталонов?
9. Технические требования к оформлению лекал основных деталей.
10. Технические требования к оформлению лекал производных деталей.
11. Технические требования к оформлению лекал вспомогательных деталей.
12. Модификация лекал базовых конструкций на фигуры с отклонениями от типовых.
13. Что входит в состав конструкторской документации для раскроя одежды методом гибкой конструкции?
14. Что представляет собой устройство измерительного жилета?

15. Перечень работ, которые включает в себя технологическая подготовка производства (ТПП).
16. ТПП и ее роль при изготовлении одежды.
17. Этапы технологической подготовки производства одежды новой и перспективной моды.
18. Состав групп специалистов экспериментального производства по ТП.
19. Состав и структура технологической последовательности изготовления одежды для массового и индивидуального потребителя.
20. Конструктивно-технологическая оценка моделей одежды как объекта проектирования ТП.
21. Задачи экспериментального производства по ТП.
22. Способы представления исходной информации для проектирования ТП.
23. Основные требования к выбору методов обработки и разработке технологической последовательности изготовления швейных изделий.
24. Направления совершенствования процессов ТПП на швейных предприятиях индустрии моды.

Регламент проведения промежуточной аттестации в форме компьютерного тестирования

Кол-во заданий в банке вопросов	Кол-во заданий, предъявляемых студенту	Время на тестирование, мин.
<i>не менее 85</i>	<i>30</i>	<i>30</i>

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.