



МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ  
Федеральное государственное бюджетное  
образовательное учреждение высшего образования  
**«Уральский государственный архитектурно-художественный  
университет имени Н. С. Алфёрова»**  
(УрГАХУ)

Кафедра дизайна одежды

УТВЕРЖДАЮ:  
Проректор по ОДиМП

Документ подписан электронной подписью  
Владелец Исаченко Виктория Игоревна Сертифи-  
кат 2e1234de1db2fae6744b7e4fc69c955 Действителен с 18.07.2022 по  
11.10.2023

«01» сентября 2022 г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ

## ПРОЕКТИРОВАНИЕ ШВЕЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА

<b>Направление подготовки</b>	<b>Дизайн</b>
<b>Код направления и уровня подготовки</b>	<b>54.03.01</b>
<b>Профиль</b>	<b>Дизайн костюма</b>
<b>Квалификация</b>	<b>Бакалавр</b>
<b>Учебный план</b>	<b>Прием 2022 года</b>
<b>Форма обучения</b>	<b>Очная</b>

Екатеринбург, 2022

# 1 ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ДИСЦИПЛИНЫ

## ПРОЕКТИРОВАНИЕ ШВЕЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА

### 1.1 Место дисциплины в структуре образовательной программы, связи с другими дисциплинами:

Дисциплина ПРОЕКТИРОВАНИЕ ШВЕЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА входит в часть образовательной программы, формируемую участниками образовательных отношений. Курс взаимосвязан с дисциплинами: «Технология швейных изделий», «Оборудование швейного производства», «Конструирование костюма», «Материаловедение и конфекционирование». Знания и умения, полученные в процессе освоения дисциплины «Проектирование швейного производства», используются при изучении дисциплины «Дизайн-проектирование», при выполнении выпускной квалификационной работы.

### 1.2 Краткий план построения процесса изучения дисциплины:

Процесс изучения дисциплины включает лекции, практические занятия, самостоятельную работу студентов. Основные формы интерактивного обучения: проектный метод, работа в команде. В ходе изучения дисциплины студенты выполняют 3 контрольные работы по темам дисциплины и расчетно- графическую работу «Предварительный расчет швейного потока».

Форма заключительного контроля при промежуточной аттестации – зачет. Для проведения промежуточной аттестации по дисциплине создан фонд оценочных средств.

Оценка по дисциплине носит интегрированный характер, учитывающий результаты оценивания участия студентов в аудиторных занятиях, качества и своевременности выполнения контрольных работ и РГР.

### 1.3 Планируемые результаты обучения по дисциплине

Процесс изучения дисциплины направлен на формирование элементов следующих компетенций в соответствии с ФГОС ВО и ОПОП ВО по направлению подготовки 54.03.01 Дизайн:

Таблица 1

Категория компетенций	Код и наименование компетенций	Индикаторы достижения компетенций
	ПК-4. Способен к внедрению в производство и осуществлению контроля изготовления моделей/коллекций одежды	ПК-4.1. знает процедуры и технологии конструкторско-технологической подготовки производства; ПК-4.2. знает общие характеристики оборудования и приспособлений, используемых в конкретном производстве; ПК-4.3. знает требования, предъявляемые к разработке и оформлению конструкторско-технологической документации; ПК-4.4. умеет определять технологическую последовательность изготовления моделей; ПК-4.6. умеет адаптировать проект к требованиям технологического процесса; ПК-4.7. - разрабатывать конструкторско-техническую доку-

		ментацию.
--	--	-----------

Планируемый результат изучения дисциплины в составе названных компетенций:

Способность использовать приобретенные знания, умения и навыки в рамках трудовых функций профессионального стандарта, связанных с адаптацией новых моделей одежды к технологическому процессу производства.

В результате изучения дисциплины обучающийся должен:

**Знать:**

- производственную структуру швейного предприятия (основные цеха и подразделения) и структуру технологического процесса;
- порядок предварительного расчета потока; производственные возможности для изготовления одежды с учетом мощности технологического потока;
- систему разработки и постановки новой продукции на производство;
- систему контроля качества швейных изделий; требования безопасности к одежде.

**Уметь:**

- применять знание принципов поточной формы организации производства при выборе типа потока для производства новых моделей одежды;
- выносить суждения о возможности использования швейного потока с заданной мощностью для производства конкурентоспособных моделей одежды (на основании предварительного расчета потока).

**Демонстрировать навыки и опыт деятельности** при выборе характеристик организационной формы потока (типа потока); определять степень специализации потока в зависимости от коэффициента конструктивно-технологической однородности швейных изделий, подготовленных к запуску в технологический процесс.

#### 1.4 Объем дисциплины

Таблица 2

По Семестрам	Аудиторные занятия			Самостоятельная работа															
	Зачетных единиц (з.е.)	Часов (час)	Аудиторные занятия всего	Лекции (Л)	Практические занятия (ПЗ), Семинары (С)	Другие виды занятий (Др)	Самостоятельная работа всего	Курсовой проект (КП)	Курсовая работа (КР)	Расчетно-графическая работа (РГР)	Графическая работа (ГР)	Расчетная работа (РР)	Реферат (Р)	Практическая внеаудиторная (домашняя) работа (ПВР, ДР)	Творческая работа (эссе, клаузура)	Подготовка к контрольной работе	Подготовка к экзамену, зачету	Другие виды самостоятельных занятий (подготовка к занятиям)	Форма промежуточной аттестации по дисциплине*.
7	2	72	36	18	18		36			6						6	4	20	Зач
Итого	2	72	36	18	18		36			6						6	4	20	

\*Зачет с оценкой - ЗО, Зачет –Зач, Экзамен – Экз, Курсовые проекты - КП, Курсовые работы - КР

## 2 СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

Таблица 3

Код раздела, темы	Раздел, тема, содержание дисциплины*
<b>Раздел 1</b>	<b>Экспериментальное, подготовительное и раскройное производство</b>
Т. 1.1	<i>Экспериментальный цех. Функции экспериментального цеха.</i> Группы, входящие в состав экспериментального производства, виды работ. Разработка НТД. Нормирование сырья.
Т. 1.2	<i>Подготовительный цех. Функции подготовительного цеха.</i> Схема комплексной механизации и автоматизации подготовительного цеха. Качественная и количественная проверка материалов. Хранение материалов.
Т. 1.3	<i>Рациональное использование материалов.</i> Расчёт кусков тканей в настил Оформление карты раскроя.
Т. 1.4	<i>Раскройный цех. Функции раскройного цеха.</i> Схема комплексной механизации и автоматизации раскройного цеха. Настиланье и раскрой материалов. Проверка качества кроя, подготовка кроя к отправке в швейный цех.
Т. 1.5	<i>Основное и вспомогательное производство предприятий изготавливающих изделия по заказам населения.</i> Структура ателье. Порядок оформления салонов.
<b>Раздел 2</b>	<b>Организация технологических потоков</b>
Т. 2.1	<i>Типы швейных предприятий. Характеристика основного производственного здания швейной фабрики.</i> Основные требования, предъявляемые к швейным предприятиям.
Т. 2.2	<i>Поточная форма организации швейного производства.</i> Основные принципы. Классификация потоков. Типы потоков.
Т. 2.3	<i>Этапы проектирования технологических потоков.</i> Последовательность выполнения работ на каждом этапе проектирования потока швейного цеха.
Т. 2.4	<i>Предварительный расчет потока.</i> Порядок предварительного расчета потока. Выбор организационной формы потока.
Т. 2.5	<i>Планировка размещения рабочих мест в швейном потоке.</i> Выбор типов и размеров рабочих мест и их способа расположения в группах и секциях потока. Определение количества поточных линий. Планировка потоков в цехе.
<b>Раздел 3</b>	<b>Комплексный процесс подготовки производства</b>
Т. 3.1	<i>Стадии подготовки процесса производства новой продукции.</i> График подготовки новых моделей к запуску в производство. Подготовка материально-технического снабжения производства.
Т. 3.2	<i>Производственная программа предприятия.</i> Порядок разработки производственной программы предприятия. Подготовка сбыта готовой продукции. Схема комплексной механизации и автоматизации склада готовой продукции фабрики.
Т. 3.3	<i>Моделирование, конструирование и технико-экономическая подготовка производства изделий.</i> Этапы создания новых моделей изделий. Запуск опытной партии в производство. Требования, предъявляемые к образцу-этalonу продукции.
<b>Раздел 4</b>	<b>Стандартизация и контроль качества</b>

T. 4.1	<i>Техническое регулирование и технический регламент.</i>
T. 4.2	Принципы технического регулирования. Виды технических регламентов.
T. 4.3	<i>Стандартизация.</i> Государственная система стандартизации. Виды стандартов.
T. 4.4	<i>Подтверждение соответствия и сертификация.</i> Подтверждение соответствия: цели и принципы. Формы подтверждения соответствия. Правила сертификации продукции текстильной и легкой промышленности.
T. 4.5	<i>Управление качеством продукции.</i> Основные факторы, оказывающие влияние на качество. Основные принципы системного управления качеством продукции.
T. 4.5	<i>Контроль качества швейных изделий.</i> Контроль качества швейных изделий в потоке. Проверка качества готовых изделий. Виды дефектов одежды. Определение сортности швейных изделий.

### 3 РАСПРЕДЕЛЕНИЕ УЧЕБНОГО ВРЕМЕНИ

#### 3.1 Распределение аудиторных занятий и самостоятельной работы по разделам дисциплины

Таблица 4

Семестр	Неделя семестра	Раздел дисциплины, тема	ВСЕГО	Аудиторные занятия (час.)			Самост. работа (час.)	Оценочные средства текущего контроля успеваемости
				Лекции	Практ. занятия, семинары	в т.ч. в форме практической подготовки		
7	1	<i>1.1</i> Экспериментальный цех. Функции экспериментального цеха.	4		2	2	2	
7	2	<i>1.2</i> Подготовительный цех. Функции подготовительного цеха.	4		2	2	2	
7	3	<i>1.3</i> Рациональное использование материалов.	4		2	2	2	
7	4	<i>1.4</i> Раскройный цех. Функции раскройного цеха.	4		2	2	2	Контр. работа № 1
7	5	<i>1.5</i> Основное и вспомогательное производство предприятий, изготавливающих изделия по заказам населения.	4	2			2	
7	6	<i>2.1</i> Типы швейных предприятий. Характеристика основного производственного здания швейной фабрики.	4	2			2	
7	7	<i>2.2</i> Поточная форма организации швейного производства.	4		2	2	2	Контр. работа № 2
7	8	<i>2.3</i> Этапы проектирования технологических	4		2	2	2	

Семестр	Неделя семестра	Раздел дисциплины, тема	ВСЕГО	Аудиторные занятия (час.)			Самост. работа (час.)	Оценочные средства текущего контроля успеваемости
				Лекции	Практ. занятия, семинары	в т.ч. в форме практической подготовки		
		потоков.						
7	9	2.4 Предварительный расчет потока.	4		2	2	2	Раздел РГР
7	10	2.5 Планировка размещения рабочих мест в швейном потоке.	4		2	2	2	Раздел РГР
7	11	3.1 Стадии подготовки процесса производства новой продукции.	4	2			2	
7	12	3.2 Производственная программа предприятия.	4		2	2	2	Контр. работа № 3
7	13	3.3 Моделирование, конструирование и технико-экономическая подготовка производства изделий.	4	2			2	
7	14	4.1 Техническое регулирование и технический регламент.	4	2			2	
7	15	4.2 Стандартизация.	4	2			2	
7	16	4.3. Подтверждение соответствия и сертификация.	4	2			2	
7	17	4.4 Управление качеством продукции.	4	2			2	Сдача РГР
7	18	4.5 Контроль качества швейных изделий.	4	2			2	
		<b>Итого часов:</b>	<b>72</b>	<b>18</b>	<b>18</b>	<b>18</b>	<b>36</b>	<b>зачет</b>

### 3.2 Другие виды занятий

Не предусмотрено

### 3.3 Мероприятия самостоятельной работы и текущего контроля

#### 3.3.1 Примерный перечень тем расчетно-графических работ

Выполняется расчетно-графическая работа на тему «Предварительный расчет швейного потока».

#### 3.3.2 Примерная тематика контрольных работ

Выполняется три контрольных работы по темам:

1. Техническое предложение по реорганизации технологического процесса подготовительного и раскройного цехов.
2. Классификация швейных потоков.
3. Расчет производственной программы швейного предприятия.

## 4 ПРИМЕНЯЕМЫЕ ТЕХНОЛОГИИ ОБУЧЕНИЯ

Таблица 5

Код раздела, темы дисциплины	Активные методы обучения								Дистанционные образовательные технологии и электронное обучение						
	Компьютерное тестирование	Кейс-метод	Деловая или ролевая игра	Портфолио	Работа в команде	Метод развивающей кооперации	Балльно-рейтинговая система	Проектный метод	Другие методы (какие)	Электронные учебные курсы, размещенные в системе электронного обучения Moodle	Виртуальные практикумы и тренажеры	Вебинары и видеоконференции	Асинхронные web-конференции и семинары	Совместная работа и разработка контента	Другие (указать, какие)
Р. 1(1.1-1.4)					*			*		*					
Р. 2(2.2)					*			*		*					
Р. 3(3.2)					*			*		*					
РГР					*			*		*					

## 5 УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

### 5.1 Рекомендуемая литература

#### 5.1.1 Основная литература

1. Алхименкова, Л.В. Технологические процессы в швейной промышленности: комплексный процесс подготовки производства к переходу на выпуск новой продукции : учебное пособие / Л.В. Алхименкова. - Екатеринбург : Архитектон, 2016. - 133 с.  
URL: <http://biblioclub.ru/index.php?page=book&id=455412>
2. Технология швейных изделий : история моды мужских костюмов и особенности процессов индустриального производства: учеб. пособие / П. Н. Умняков, Н.В. Соколов, С. А. и др.; под общ. ред. П. Н. Умнякова. - М. : Форум : ИНФРА-М, 2014. - 264 с.  
<https://new.znanium.com/catalog/document?id=31457>
3. Технологические процессы в сервисе. Технология швейных изделий: лабораторный практикум : учеб. пособие / И. Н. Каграманова, Н. М. Конопальцева. - М. : Форум : ИНФРА-М, 2011. - 304 с.  
<https://new.znanium.com/catalog/document?id=14182>

#### 5.1.2 Дополнительная литература

1. Абуталипова Л. Н., Фаткуллина Р. Р. Основы применения ЭВМ в технологиях легкой промышленности: учебное пособие. Казань: Издательство КНИТУ, 2011  
с. <http://biblioclub.ru/index.php?page=book&id=258643&sr=1>
2. Предварительный расчет швейных потоков : учеб.-метод. пособие / Л. В. Алхименкова ; Урал. гос. архитектурно-художеств. акад. - Екатеринбург : Архитектон, 2015. - 32 с.  
<https://biblioclub.ru/index.php?page=book&id=455411>
3. Труханова А.Т. Основы технологии швейного производства: учеб. пособие / А.Т. Труханова. – М.: Высшая школа; Академия, 2000. – 336 с.: ил.

4. Труханова А.Т. Технология мужской и женской верхней одежды: учебник / А.Т. Труханова - М.: Высшая школа, Академия, 2003. – 495 с.: ил.

## 5.2 Учебно-методическое обеспечение для самостоятельной работы

Алхименкова Л.В. Предварительный расчет швейных потоков: учебно-методическое пособие / Л.В. Алхименкова. - Екатеринбург: Архитектон, 2015. – 32.: ил.

Инструкция по расчету производственных мощностей предприятий швейной промышленности (крупных, средних и малого бизнеса) в условиях рыночной экономики / ЦНИИ швейной промышленности. – М.: ЦНИИШП, 2003. – 160с.

Постановление Главного государственного санитарного врача РФ от 17 апреля 2003 г. № 51. «О введении в действие санитарно-эпидемиологических правил и нормативов СанПиН 2.4.7./1.1.1286 – 03». – М.: Министерство здравоохранения РФ, 2003. – 8с.

Рекомендуемые величины межлекальных отходов в раскладках лекал деталей на мужскую, женскую и детскую одежду / ЦНИИ швейной промышленности.- М.: ЦНИИШП, 2003.-32 с.

Типовая техническая документация «Технология поузловой обработки мужских костюмов» / ЦНИИ швейной промышленности. – М.: ЦНИИШП, 2004. – 309 с.

ГОСТ 23948-80. Изделия швейные. Правила приемки. – М.: ИПК Издательство стандартов, 2002. – 3с.

ГОСТ 12566 – 88. Изделия швейные бытового назначения. Определение сортности. – М.: Стандартиформ, 2006. – 14 с.

ГОСТ 15.007 – 88. Система разработки и постановки продукции на производство. Продукция легкой промышленности. Основные положения. – М.: Стандартиформ, 2011. – 6с.

ГОСТ 22977 – 89. Детали швейных изделий. Термины и определения. – М.: Издательство стандартов, 1990. – 10 с.

ГОСТ 25294 – 91. Одежда верхняя платьево – блузочного ассортимента. Общие технические условия. – М.: Издательство стандартов, 1994. – 8с.

ГОСТ 25295 – 2003. Одежда верхняя пальтово – костюмного ассортимента. Общие технические условия. – М.: Стандартиформ, 2006. – 8 с.

## 5.3 Перечень информационных технологий, используемых при осуществлении образовательного процесса по дисциплине, включая перечень программного обеспечения и информационных справочных систем

### 5.3.1. Перечень программного обеспечения

Таблица 6

Тип ПО	Название	Источник	Доступность для студентов
Прикладное ПО/ Офисный пакет	Microsoft Office	Лицензионная программа	Доступно в компьютерном классе и в аудиториях для самостоятельной работы УрГАХУ

### 5.3.2. Базы данных и информационные справочные системы

- Университетская библиотека. Режим доступа: <http://biblioclub.ru/>

- Справочная система «Консультант плюс». Режим доступа: <http://www.consultant.ru/>

- Справочная правовая система «Гарант». Режим доступа: <http://garant.ru>

- Научная электронная библиотека. Режим доступа: <https://elibrary.ru/>

- Электронно-библиотечная система «ZNANIUM.COM». Режим доступа: <http://znanium.com>

- Электронная библиотечная система «ЭБС ЮРАЙТ». Режим доступа: <https://biblio-online.ru/>



- Электронно-библиотечная система Издательства Лань (ЭБС). Режим доступа:

<https://e.lanbook.com/>

#### **5.4 Электронные образовательные ресурсы**

Электронный учебный курс ПРОЕКТИРОВАНИЕ ШВЕЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА. Режим доступа: <https://moodle.usaaa.ru/>

### **6 МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ДЛЯ ОБУЧАЮЩИХСЯ ПО ОСВОЕНИЮ ДИСЦИПЛИНЫ**

Студент обязан:

- 1) знать:
  - график учебного процесса по дисциплине (календарный план аудиторных занятий и план-график самостоятельной работы);
  - порядок формирования итоговой оценки по дисциплине; (преподаватель на первом занятии по дисциплине знакомит студентов с перечисленными организационно-методическими материалами);
- 2) посещать все виды аудиторных занятий (преподаватель контролирует посещение всех видов занятий), вести самостоятельную работу по дисциплине, используя литературу, рекомендованную в рабочей программе дисциплины и преподавателем (преподаватель передает список рекомендуемой литературы студентам);
- 3) готовиться и активно участвовать в аудиторных занятиях, используя рекомендованную литературу и методические материалы;
- 4) своевременно и качественно выполнять все виды аудиторных и самостоятельных работ, предусмотренных графиком учебного процесса по дисциплине (преподаватель ведет непрерывный мониторинг учебной деятельности студентов);
- 5) в случае возникновения задолженностей по текущим работам своевременно до окончания семестра устранить их, выполняя недостающие или исправляя не зачтенные работы, предусмотренные графиком учебного процесса (преподаватель на основе данных мониторинга учебной деятельности своевременно предупреждает студентов о возникших задолженностях и необходимости их устранения).

### **7 МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ**

Аудитория, оснащенная швейным и утюжильным оборудованием; образцы швейных изделий; приспособления малой механизации; измерительные инструменты; манекены.

### **8 ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ ДЛЯ ПРОВЕДЕНИЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ**

Фонд оценочных средств предназначен для оценки:

- 1) соответствия фактически достигнутых каждым студентом результатов изучения дисциплины результатам, запланированным в формате дескрипторов «знать, уметь, иметь навыки» (п.1.4) и получения интегрированной оценки по дисциплине;
- 2) уровня формирования элементов компетенций, соответствующих этапу изучения дисциплины.

## 8.1. КРИТЕРИИ ОЦЕНИВАНИЯ РЕЗУЛЬТАТОВ КОНТРОЛЬНО-ОЦЕНОЧНЫХ МЕРОПРИЯТИЙ ТЕКУЩЕЙ И ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ ПО ДИСЦИПЛИНЕ

8.1.1 Уровень формирования элементов компетенций, соответствующих этапу изучения дисциплины, оценивается с использованием следующих критериев и шкалы оценок\*

Критерии		Шкала оценок
Оценка по дисциплине		Уровень освоения элементов компетенций
Отлично	Зачтено	Высокий
Хорошо		Повышенный
Удовлетворительно		Пороговый
Неудовлетворительно	Не зачтено	Элементы не освоены

\*) описание критериев см. Приложение 1.

8.1.2 Промежуточная аттестация по дисциплине представляет собой комплексную оценку, определяемую уровнем выполнения всех запланированных контрольно-оценочных мероприятий (КОМ). Используемый набор КОМ имеет следующую характеристику:

Таблица 7

№ п/п	Форма КОМ	Состав КОМ
1	Посещение лекций и практических занятий	
2	Выполнение контрольных работ по темам занятий	№ 1- 3 задания № 2- 1 задание № 3- 3 задания
3	Выполнение РГР	5 заданий
4	Зачет	22 вопроса

Характеристика состава заданий КОМ приведена в разделе 8.3.

8.1.3 Оценка знаний, умений и навыков, продемонстрированных студентами при выполнении отдельных контрольно-оценочных мероприятий и оценочных заданий, входящих в их состав, осуществляется с применением следующей шкалы оценок и критериев:

Уровни оценки достижений студента (оценки)	Критерии для определения уровня достижений	Шкала оценок
	<u>Выполненное оценочное задание:</u>	
Высокий (В)	соответствует требованиям*, замечаний нет	Отлично (5)
Средний (С)	соответствует требованиям*, имеются замечания, которые не требуют обязательного устранения	Хорошо (4)
Пороговый (П)	не в полной мере соответствует требованиям*, есть замечания	Удовлетворительно (3)
Недостаточный (Н)	не соответствует требованиям*, имеет существенные ошибки, требующие исправления	Неудовлетворительно (2)
Нет результата (О)	не выполнено или отсутствует	Оценка не выставляется

\*) Требования и уровень достижений студентов (соответствие требованиям) по каждому контрольно-оценочному мероприятию определяется с учетом критериев, приведенных в Приложении 1.

## **8.2 КРИТЕРИИ ОЦЕНИВАНИЯ РЕЗУЛЬТАТОВ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ НЕЗАВИСИМОГО ТЕСТОВОГО КОНТРОЛЯ**

При проведении независимого тестового контроля как формы промежуточной аттестации применяется методика оценивания результатов, предлагаемая разработчиками тестов.

## **8.3 ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА ДЛЯ ПРОВЕДЕНИЯ ТЕКУЩЕЙ И ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ**

### **8.3.1 Перечень заданий для контрольных работ:**

**№ 1 «Техническое предложение по реорганизации технологического процесса подготовительного и раскройного цехов» (работа выполняется командой студентов):**

1. Составить техническое предложение по реорганизации технологического процесса подготовительного цеха (раскройного цеха).
2. На основании типовой схемы комплексной механизации подготовительного цеха (раскройного цеха) разработать предложения по повышению эффективности технологического процесса за счет внедрения прогрессивной технологии, высокопроизводительного оборудования, оргтехоснастки, улучшения организации труда.
3. Составить отчет в виде технического предложения.

**№ 2 «Классификация швейных потоков»:**

1. Определить тип потока по перечню исходных данных, характеризующих мощность, способ внутрипроцессного транспортирования полуфабриката, структуру, количество одновременно изготавливаемых изделий или моделей, уровень используемой техники, характер питания, способ запуска, преемственность смен (потоки малой, средней и большой мощности).

**№ 3 «Расчет производственной программы швейного предприятия»:**

1. Произвести расчет производственной программы предприятия (проект производственной программы).
2. На основании исходных данных, полученных в результате предварительного расчета мощности основного и дополнительных швейных потоков, произвести агрегатный расчет выпуска продукции на предприятии (проектный выпуск продукции).
3. С учетом проектного выпуска продукции произвести расчет проекта производственной программы предприятия.

### **8.3.2 Перечень заданий расчетно-графической работы на тему: «Предварительный расчет швейного потока»:**

- 1) Произвести предварительный расчет швейного потока;
- 2) Произвести предварительный расчет дополнительных потоков
- 3) Составить таблицу сводных данных предварительного расчета потоков в цехе.
- 4) Выполнить чертеж схемы размещения потоков на плане цеха фабрики
- 5) Выполнить чертеж планировки размещения рабочих мест в основном потоке.

### **8.3.3 Перечень примерных вопросов к зачету:**

1. Функции экспериментального цеха. Группы, входящие в состав экспериментального производства, виды работ.
2. Функции подготовительного цеха. Способы разбраковки и промера материалов. Виды документов, сопровождающие процесс качественной и количественной приёмки материалов.
3. Сущность рационального раскроя материалов. Рациональные и нерациональные остатки материалов. Исходные данные для расчёта кусков в настил. Способы расчёта кусков материала.

4. Функции раскройного цеха. Виды настилов. ТУ настиления полотен. Способы настиления.
5. Раскрой материалов. Последовательность выполнения технологических операций, связанных с процессом раскроя материалов. Оформление маршрутного листа.
6. Поточная форма организации швейного производства. Основные принципы.
7. Классификация потоков. Типы потоков.
8. Этапы проектирования технологических потоков. Последовательность выполнения работ на каждом этапе проектирования потока.
9. Основы расчёта потока. Такт потока. Мощность потока. Поточная линия.
10. Цель предварительного расчёта потока. Исходные данные. Выбор организационной формы потока.
11. План размещения рабочих мест в швейном потоке. Исходные данные. Этапы планировки потока.
12. Размещение рабочих мест на потоке в зависимости от типа организационной формы потока. Основные требования техники безопасности.
13. Стадии технологического процесса подготовки производства. Этапы создания новой швейной продукции.
14. Этапы подготовки материально-технического снабжения производства.
15. Этапы подготовки сбыта готовой продукции.
16. Опытный образец модели. Порядок утверждения. Требования, предъявляемые к образцу-этalonу продукции.
17. Техничко-экономическая документация. Требования, предъявляемые к опытной партии швейной продукции.
18. Техническое регулирование и технический регламент. Принципы технического регулирования. Виды технических регламентов.
19. Стандартизация. Виды стандартов.
20. Подтверждение соответствия: цель, принципы, формы.
21. Принципы управления качеством продукции. Факторы, влияющие на качество.
22. Контроль качества швейных изделий. Виды дефектов одежды. Определение сортности швейных изделий.

<b>Рабочая программа дисциплины составлена авторами:</b>					
№ п/п	Кафедра	Ученая степень, ученое звание	Должность	ФИО	Подпись
1	Кафедра дизайна одежды	-	Старший преподаватель	Л.В. Алхименкова	
<b>Рабочая программа дисциплины согласована:</b>					
Заведующий кафедрой дизайна одежды				Л.В. Кокорева	
Директор библиотеки УрГАХУ				Н.В. Нохрина	
Директор Института дизайна				И.С. Зубова	

Критерии уровня сформированности элементов компетенций на этапе изучения дисциплины с использованием фонда оценочных средств

Компоненты компетенций	Признаки уровня и уровни освоения элементов компетенций				
	Дескрипторы	Высокий	Повышенный	Пороговый	Компоненты не освоены
<b>Знания*</b>	<u>Студент демонстрирует знания и понимание в области изучения</u> , необходимые для продолжения обучения и/или выполнения трудовых функций и действий, связанных с профессиональной деятельностью.	Студент демонстрирует высокий уровень соответствия требованиям дескрипторов, равный или близкий к 100%, но не менее чем 90%.	Студент демонстрирует соответствие требованиям дескрипторов ниже 90%, но не менее чем на 70%.	Студент демонстрирует соответствие требованиям дескрипторов ниже 70%, но не менее чем на 50%.	Студент демонстрирует соответствие требованиям дескрипторов менее чем на 50%.
<b>Умения*</b>	<u>Студент может применять свои знания и понимание в контекстах</u> , представленных в оценочных заданиях, и необходимых для продолжения обучения и/или выполнения трудовых функций и действий, связанных с профессиональной деятельностью.				
<b>Личностные качества (умения в обучении)</b>	<u>Студент демонстрирует навыки и опыт в области изучения.</u> <u>Студент способен выносить суждения, делать оценки и формулировать выводы</u> в области изучения. <u>Студент может сообщать</u> собственное понимание, умения и деятельность в области изучения преподавателю и коллегам своего уровня.				
<b>Оценка по дисциплине</b>		<b>Отл.</b>	<b>Хор.</b>	<b>Удовл.</b>	<b>Неуд.</b>

\*) Конкретные знания, умения и навыки в области изучения определяются в рабочей программе дисциплины п. 1.4

