

Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:
ФИО: Мальнева Юлия Андреевна
Должность: Заведующий кафедрой
Дата подписания: 30.09.2023 23:19:15
Уникальный программный ключ:
906c96d7f2988196b87f4d710bc02fbaf9772072

МИНОБРНАУКИ РОССИИ

Юго-Западный государственный университет

УТВЕРЖДАЮ:

Заведующий кафедрой
дизайна и индустрии моды
(наименование кафедры полностью)

 Ю.А. Мальнева

« 29 » 06 2023 г.

ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА

для текущего контроля успеваемости
и промежуточной аттестации обучающихся
по дисциплине

Конструкторско-технологическая подготовка швейного производства
(наименование дисциплины)

29.03.05 Конструирование изделий легкой промышленности
(код и наименование ОПОП ВО)

1 ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА ДЛЯ ТЕКУЩЕГО КОНТРОЛЯ УСПЕВАЕМОСТИ

1.1 ВОПРОСЫ ДЛЯ КОЛЛОКВИУМА

Тема 1 дисциплины. Введение в дисциплину. Содержание и задачи курса.

1. Каковы задачи, стоящие перед швейной промышленностью по постоянному обновлению ассортимента, удовлетворению потребностей всех слоев населения в качественной одежде?
2. Для чего необходима детальная проработка вопросов конструкторско-технологической подготовки швейного производства?
3. Какова связь курса с другими дисциплинами учебного плана?
4. Чем определяется роль инженера - конструктора в повышении эффективности производства швейных изделий композиционное построение моделей?
5. Какое место занимает данный курс в общем блоке специальных дисциплин подготовки современного специалиста швейной промышленности?
6. При какой форме организации производства необходимо разрабатывать
7. график запуска изделий в производство?
8. Перечислите основные факторы, влияющие на выбор проектных решений швейных изделий.
9. Охарактеризуйте влияние различных факторов на выбор конструктивно-декоративных и технологических решений при проектировании швейных изделий.
10. Как материалы, используемые при производстве швейных изделий,
11. классифицируются в зависимости от вида сырья и способа производства?
12. Перечислите известные вам виды классификаций материалов, используемых при производстве швейных изделий
13. Перечислите группы тканей, выделяемых в стандартной классификации в зависимости от назначения.
14. Что обозначает критерий рациональности при разработке новых моделей и конструкций одежды?
15. На каком этапе проектирования разрабатывают базовые конструкции (БК) и базовую конструкторскую документацию?
16. Что является сходными данными при проектировании новых моделей и конструкций одежды?
17. На каком этапе проектирования изучают и анализируют основные тенденции перспективной моды, с учетом маркетинговых исследований рынка отечественных и импортных основных, вспомогательных материалов и фурнитуры для разработки коллекций моделей одежды?
18. Назовите основные функции художественно-технического совета (отдела) предприятия.
19. Какой подход используется при решении задач создания изделий для массового потребителя промышленным способом используется?
20. Какие стадии проектирования вы можете назвать? К какой стадии относят проведение научно-исследовательских работ?
21. Анализ каких данных проводится на стадиях предпроектных исследований, технического задания и технического предложения?

22. На каком этапе проектирования происходит изготовление опытного образца?
23. Назовите основные требования, предъявляемые к конструкторско-технической документации.
24. Какие технико-экономические требования, предъявляемые к разрабатываемому изделию вы можете перечислить?
25. Дайте расшифровку понятия ЕСКД.
26. Охарактеризуйте схему процесса разработки одежды как системы по ЕСКД.
27. Что включает в себя разработка технического задания на проектирование?
28. Какие морфологические особенности отражают в половозрастной и размерно-полнотной характеристике группы потребителей?
29. Что включает в себя характеристика условий эксплуатации изделия?
30. В чем разница между техническим предложением и техническим заданием?

Тема 2. Основные этапы и взаимосвязь конструкторской и технологической подготовки производства.

1. Цель, задачи и состав конструкторско-технологической подготовки производства.
2. Какие виды лекал изготавливаются на швейном предприятии, и каково их назначение?
3. Какую информацию должен содержать технический чертеж модельной конструкции изделия для разработки чертежей лекал?
4. По какому принципу, и в какой последовательности оформляются контуры лекал?
5. Как проверяется сопрягаемость срезов смежных деталей и как поступают при нежелательной угловатости?
6. Как оформляются концы срезов деталей изделий на подкладке и без подкладки?
7. Каким должно быть технологическое оформление срезов деталей, стачиваемых на полуавтоматах?
8. Что содержат маркировочные данные лекал?
9. Назовите основные этапы конструкторской подготовки к запуску новых моделей одежды в производство.
10. Какая информация содержится в техническом описании?
11. Как называется технический документ, в котором отражаются результаты выбора методов обработки изделия?
12. Как называется технический документ, в котором отражаются результаты выбора пакета материалов изделия?
13. Опишите алгоритм поиска моделей-аналогов (МА) в соответствии ТЗ.
14. Раскройте понятие «рабочие чертежи лекал».
15. Что входит в схему технического описания модели?
16. Как влияет характеристика материалов для проектируемого изделия на конструкцию изделия?
17. Опишите все те свойства рекомендуемых материалов, которые необходимо учесть при разработке конструкции.
18. Что понимается под техническим проектом?
19. Какие виды работ выполняются при проектировании с учетом

производственных мощностей и технических возможностей предприятия?

20. Как производится отработка конструкции на технологичность?
21. Назовите основные критерии оценки экономичности модели.
22. Дайте определение понятиям типовая конструкция или типовой покрой одежды.
23. Как называется процесс разработки новых моделей с использованием одной конструктивной основы?
24. Какие задачи приходится решать конструктору при типизации и унификации моделей?
25. Перечислите методы стандартизации и их роль при типовом проектировании новых моделей одежды.
26. Какими показателями характеризуется уровень унификации (конструктивной преемственности) составных частей отдельных модельных конструкций и модельных конструкций серии?
27. Назовите основной принцип агрегатирования, дайте определение термину.
28. Дайте определение понятию рациональная ассортиментная серия (РАС).
29. Назовите достоинства и недостатки модульного проектирования ассортиментной серии.
30. Дайте определение понятию производственно-технологическая однородность выпускаемой продукции.

Тема 3. Состав и содержание проектно-конструкторской документации на швейные изделия

1. В чем содержание промышленного проектирования одежды?
2. Перечислите основные этапы конструкторской подготовки производства.
3. Перечислите требования к конструкторской документации.
4. Перечислите состав проектно- конструкторской документации.
5. Дайте краткую характеристику стадий промышленного проектирования одежды.
6. Состав и виды технических описаний на новые модели одежды?
7. Назовите основные принципы разработки проектно-конструкторской документации при автоматизации процесса проектирования на индивидуального потребителя.
8. . Какую конструкцию одежды называют технологичной?
9. Приведите варианты повышения технологичности конструкции одежды.
10. Назовите какая нормативно-техническая и проектно-конструкторская документация на швейные изделия определяется государственными стандартами?
11. Какие вы знаете отраслевые стандарты?
12. Опишите что включает в себя состав рабочей конструкторской документации на швейные изделия
13. Что включает в себя и как выполняется рабочий чертеж детали.
14. Назовите основные моменты в содержании технического описания на модель.

15. Какие методы контроля качества используются при проверке рабочей конструкторской документации на швейные изделия
16. Что представляет схема раскладки лекал на образец модели?
17. Какие материалы включаются в ТО на базовую модель-конструкцию для изготовления одежды-полуфабриката?
18. Что содержит комплект лекал базовых конструкций в своей структуре?
19. Назовите состав и содержание исходной информации для разработки чертежа лекал деталей изделия
20. Дайте определение понятию технический чертеж конструкции.
21. Какую информацию наносят на рабочий чертеж конструкции после проверки всех линий и срезов?
22. Как определяется направление нити основы на деталях одежды и допускаемые отклонения (в %)?
23. Назовите основные виды промышленных лекал.
24. Что называют рабочими лекалами?
25. В чем отличие шаблона от лекала?
26. Какие виды лекал используют в процессе изготовления изделия для уточнения габаритов деталей и конфигурации срезов?
27. Как происходит формирование базы данных для дальнейшего проектирования РЧЛ?
28. В чем различия алгоритмов разработки лекал - последовательного и параллельного?
29. При какой форме организации производства необходимо разрабатывать график запуска изделий в производство?
30. Как называется технический документ, в котором отражаются результаты выбора пакета материалов изделия?

Тема 4. Разработка чертежей лекал деталей одежды при проектировании новых моделей.

1. Назовите исходные данные для разработки чертежей лекал деталей одежды.
2. Приведите классификацию с лекал по назначению.
3. Какие виды лекал Вы знаете?
4. Комплекты рабочих лекал: основные, производные, вспомогательные — дайте характеристику каждому виду.
5. Приведите последовательность разработки лекал деталей одежды.
6. Принципы построения рабочих чертежей лекал основных деталей одежды.
7. Принципы построения производных лекал деталей одежды.
8. Назначение и виды вспомогательных лекал?
9. Перечислите требования к изготовлению рабочих лекал.
10. Приведите требования к маркировке и изготовлению лекал?
11. Какие существуют отличия изготовления и маркировки лекал одежды, используемых в промышленном производстве и индивидуальном пошиве?
12. Как определяют сопряженность и накладываемость срезов?
13. Каким образом выполняют расчет технологических деформаций вдоль срезов деталей?

14. Для каких целей в шаблоны деталей вносят внутренние изменения?
15. Как рассчитать величины внутренних изменений в шаблонах деталей, от чего они зависят?
16. Назовите основные этапы разработки РЧЛ.
17. Какие требования предъявляют к оформлению угловых участков РЧЛ?
18. Какие маркировочные обозначения наносят на РЧЛ?
19. Приведите основные составляющие технологического припуска.
20. В каком случае при разработке РЧЛ необходимо проектировать припуск на огибание?
21. От чего зависит величина припуска на шов?
22. Приведите формулу расчета величины допускаемого отклонения от нити основы.
23. Перечислите этапы разработки РЧЛ основных деталей из основного материала?
24. В чем особенность разработки РЧЛ детали подборта и верхнего воротника?
25. Приведите основные этапы разработки РЧЛ детали подборта?
26. Каким образом проектируют РЧЛ верхнего воротника относительно нижнего воротника?
27. Предусматривают ли в РЧЛ деталей подборта и верхнего воротника припуски на огибание?
28. Допустимо ли в РЧЛ деталей из подкладочных материалов использовать способы формообразования с применением операций ВТО?
29. Приведите примеры конструктивных приемов формообразования в РЧЛ деталей подкладки.
30. Какие требования предъявляют к проектированию РЧЛ мелких деталей из основного материала?

Тема 5. Градация лекал деталей одежды.

1. В чем заключается техника градации лекал.
2. Какие методы градации вы знаете. Особенности каждого метода, их преимущества и недостатки.
3. Назовите основные правила градации деталей одежды.
4. Можно ли выполнять градацию деталей по размерам, ростам и полнотам, применяя одну схему, комплексно?
5. Исходные данные для расчетов схем градации. Расположение горизонтальных и вертикальных линий (осей) градации.
6. Исходная информация для разработки типовых схем градации деталей. Типовые расчеты для определения положения основных конструктивных точек.
7. В чем заключаются особенности разработки схем градации нетиповых конструкций?
8. Приведите алгоритм порядка действий выполнения градации деталей нетиповых конструкций.
9. Что называют градацией лекал?
10. Какие способы градации лекал вам известны? Приведите их характеристику.

11. Назовите основные правила градации.
12. Какие исходные данные необходимы для выполнения градации лекал?
13. Какую информацию для разработки градационных чертежей содержит градационная схема?
14. Что называют типовыми схемами градации лекал?
15. Приведите алгоритм составления типовых схем градации и расчетные формулы для деталей спинки и полочки по размерам.
16. Приведите алгоритм составления типовых схем градации и расчетные формулы для деталей спинки и полочки по ростам.
17. Приведите алгоритм составления типовых схем градации и расчетные формулы для узла «пройма – рукав» по размерам.
18. Приведите алгоритм составления типовых схем градации и расчетные формулы для узла «пройма – рукав» по ростам.
19. Приведите алгоритм составления типовых схем градации и расчетные формулы для узла «горловина – воротник» по размерам.
20. Приведите алгоритм составления типовых схем градации и расчетные формулы для юбки базового покроя по размерам и ростам.
21. Приведите алгоритм составления типовых схем градации и расчетные формулы для брюк по размерам.
22. Что подразумевается под терминами межразмерные и межростовые приращения? Какими способами их можно определить?
23. Охарактеризуйте лучевой способ градации, к каким видам изделий он наиболее подходит?
24. Опишите суть пропорционально-расчетного способа градации лекал.
25. Что представляют из себя исходные линии градации?
26. Одинаковы ли исходные линии градации в методиках ЦНИИШП и ЕМКО СЭВ?
27. Какая конструкция считается типовой конструкцией плечевой одежды на этапе градации лекал?
28. Как определяют величины исходных горизонтальных и вертикальных приращений?
29. Назовите основные принципы градации лекал деталей одежды нетиповых конструкций.
30. Дайте характеристику основным условиям при градации лекал нетиповых конструкций.

Шкала оценивания: 2 балльная.

Критерии оценивания:

- 0 баллов, если ответ на вопрос не получен;
 - 1 балл, если при ответе на вопрос допущены ошибки в базовой терминологии и основах курса, в примерах и аргументации;
 - 2 балла, если при ответе на вопрос демонстрируются знания базовой терминологии и основ курса, приводит примеры, грамотную аргументацию.
- Максимальное количество баллов за ответ - 2 балла.

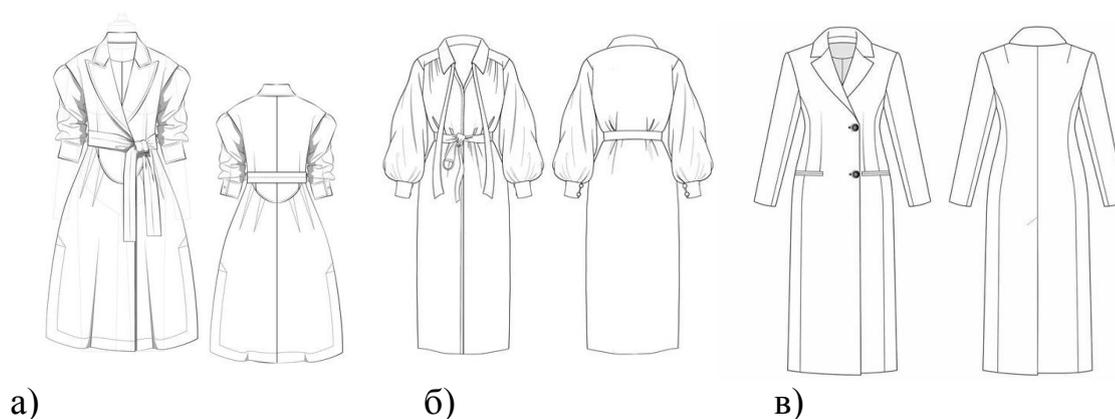
1.2 Производственные задачи для практической подготовки

Производственная задача № 1-4

Изучить порядок разработки и утверждения технического описания на новые модели одежды и определить состав документов технического описания на заданный ассортимент (пальтовая группа/ бельевая группа/ детская одежда). Составить документ «Техническое задание» на выбранную группу.

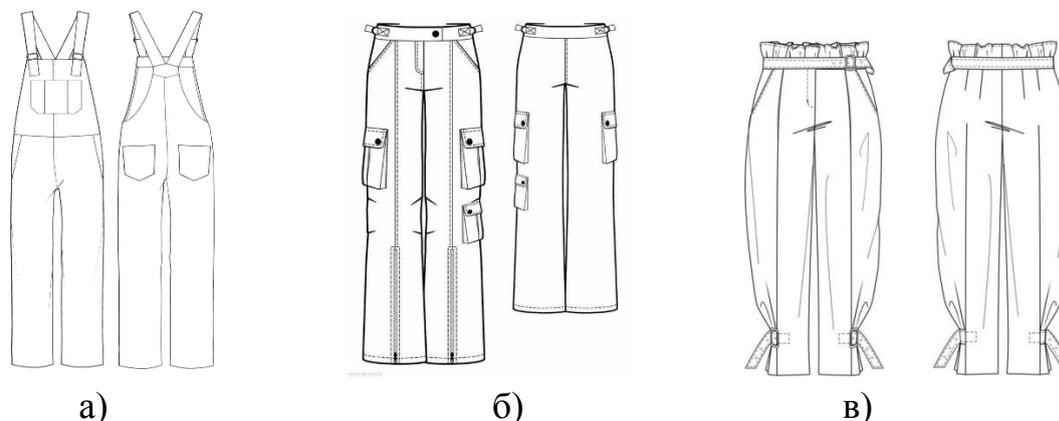
Производственная задача № 4-7

С целью внедрения нового ассортимента на конкретном предприятии (возможно предприятие, на котором студент планирует проходить/прошел производственную практику) подготовить исходную информацию для составления технического описания на модель изделия заданного вида.



Производственная задача № 8-10

С целью внедрения нового ассортимента на конкретном предприятии (возможно предприятие, на котором студент планирует проходить/прошел производственную практику) подготовить исходную информацию для составления технического описания на модель изделия заданного вида:



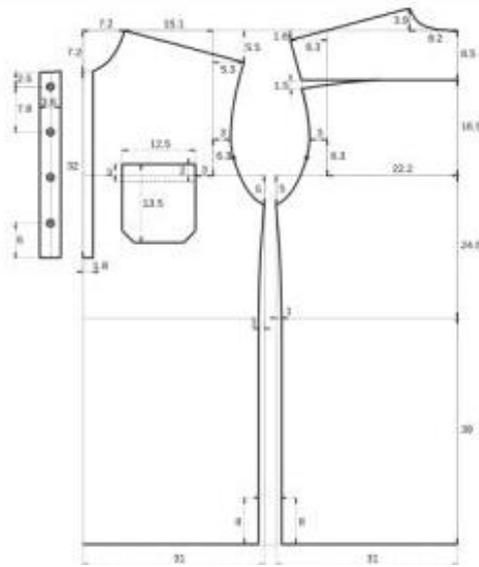
Производственная задача № 10-13

Выполните расчет и построение припусков на швы с рабочих чертежей заданных моделей, оформите элементы в соответствии с требованиями

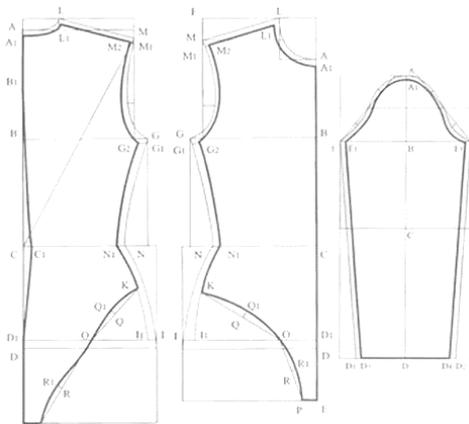
оформления лекал:



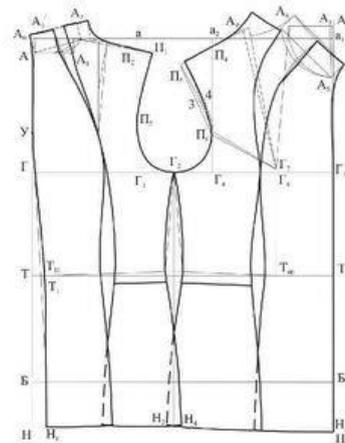
а)



б)



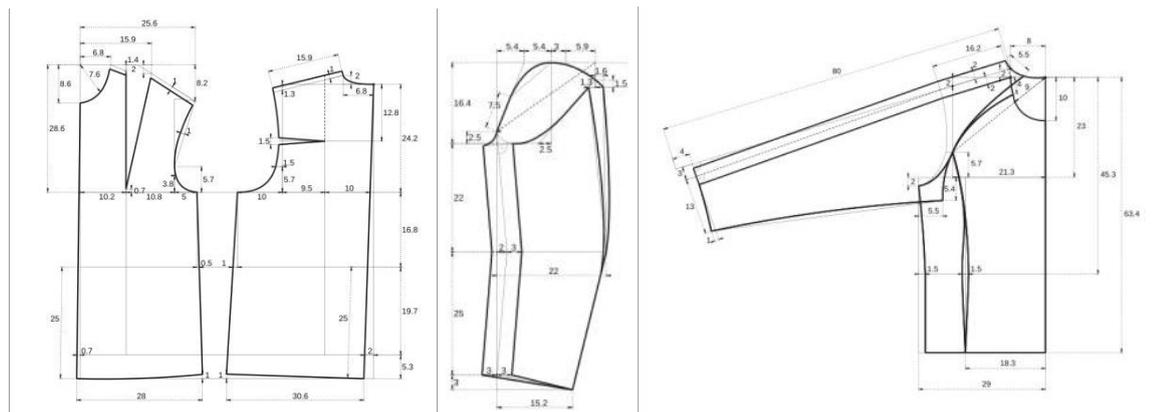
в)



г)

Производственная задача № 19 – 23

Выполнить градацию элементов костюма (заданного вида, вариант: а) полочка, б) спинка, в) рукав втачной двухшовный, г) рукав-реглан, д) полочка и отрезной бочок) по размерам и ростам заданного вида изделия.



а)

б)

в)

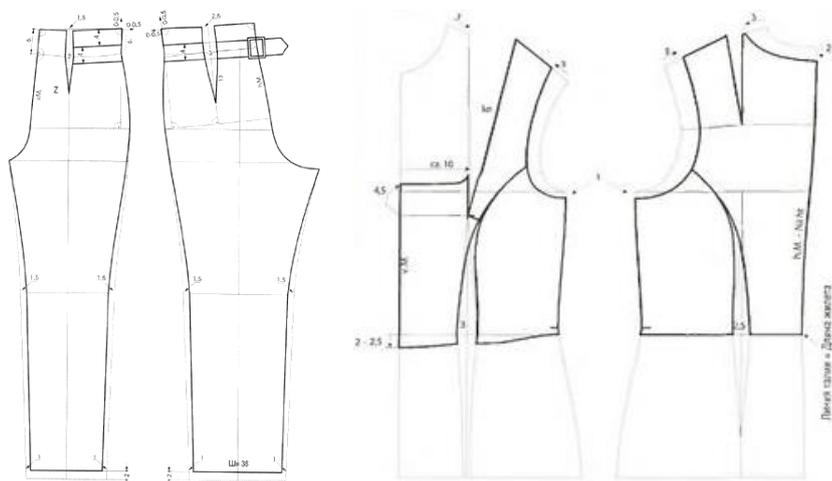
г)

д)

Проанализировать результаты градации лекал.

Производственная задача № 24 – 27

Выполнить градацию элементов костюма (заданного вида, вариант: а) передняя половинка брюк, б) задняя половинка брюк, в) полочками отрезной бочок, г) спинка и отрезной бочок) по размерам и ростам заданного вида изделия.



а)

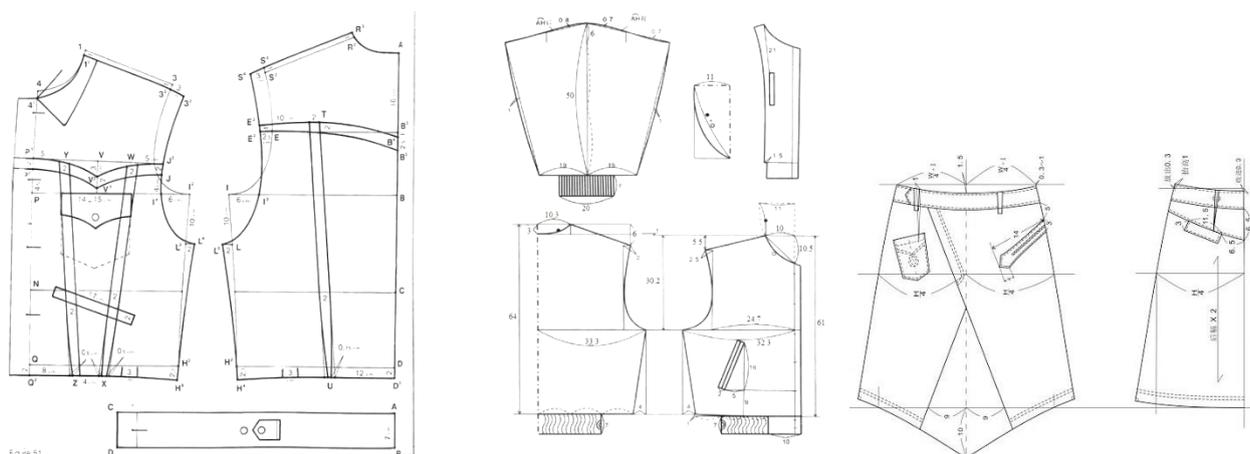
б)

в)

г)

Производственная задача №28 - 30

Составьте конструкторско-технологический документ «спецификация деталей кроя» из основного материала для заданных моделей:



а)

б)

в)

Шкала оценивания: 5 балльная.

Критерии оценивания:

5 баллов (или оценка «отлично») выставляется обучающемуся, если задача решена правильно, в установленное преподавателем время или с опережением

времени, при этом обучающимся предложено оригинальное (нестандартное) решение, или наиболее эффективное решение, или наиболее рациональное решение, или оптимальное решение.

4 баллов (или оценка «хорошо») выставляется обучающемуся, если задача решена правильно, в установленное преподавателем время, типовым способом; допускается наличие несущественных недочетов.

3 баллов (или оценка «удовлетворительно») выставляется обучающемуся, если при решении задачи допущены ошибки некритического характера и (или) превышено установленное преподавателем время.

0 баллов (или оценка «неудовлетворительно») выставляется обучающемуся, если задача не решена или при ее решении допущены грубые ошибки.

2 ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ ОБУЧАЮЩИХСЯ

2.1 БАНК ВОПРОСОВ И ЗАДАНИЙ В ТЕСТОВОЙ ФОРМЕ

Задание в закрытой форме:

1. Организационная подготовка производства это

- комплекс процессов и работ, направленных на разработку и реализацию проекта организации производственного процесса изготовления нового изделия
- совокупность мероприятий, обеспечивающих технологическую готовность производства
- установленный для данного предприятия перечень изготавливаемых или ремонтируемых изделий с указанием объема выпуска по каждому наименованию на планируемый период времени

2. Функции организационной подготовки производства:

- плановые, обеспечивающие, проектные
- разработка межцеховых технологических маршрутов для всех составных частей изделия
- выбор необходимого специального, универсального и унифицированного оснащения

3. Плановые функции организационной подготовки производства включают в себя:

- предпроизводственные расчеты хода производства, загрузки оборудования, движения материальных потоков, выпуска на стадии освоения
- обеспечение кадрами, оборудованием, материалами, полуфабрикатами, финансовыми средствами);
- проектирование участков и цехов, планировка расположения оборудования

4. Обеспечивающие функции организационной подготовки производства включают в себя:

- обеспечение кадрами, оборудованием, материалами, полуфабрикатами, финансовыми средствами);

- обеспечение предпроизводственных расчетов хода производства
- обеспечение функционирования участков и цехов, планировка расположения оборудования

5. Проектные функции организационной подготовки производства включают в себя:

- проектирование участков и цехов, планировка расположения оборудования
- проектирование хода производства, загрузки оборудования, движения материальных потоков, выпуска на стадии освоения
- проектирование кадрового состава, оборудования, материалов, полуфабрикатов, финансовых средств

6. Какими стандартами регламентируется технологическая подготовка производства?

- стандартами "Единой системы технологической подготовки производства" (ЕСТПП)
- стандартами "Единой системы конструкторско - технологической подготовки производства" (ЕСКТПП)
- стандартами "Единой системы подготовки производства" (ЕСПП)

7. Технологичность конструкции это –

- экономичность изготовления изделия в конкретных организационно-технологических и производственных условиях при заданных масштабах выпуска
- обеспечение полной технологической готовности фирмы к производству новых изделий с заданными технико-экономическими показателями
- внесение изменений в конструкцию в соответствии с особенностями предприятия-изготовителя

8. Программа выпуска – это

- установленный для данного предприятия перечень изготавливаемых или ремонтируемых изделий с указанием объема выпуска по каждому наименованию на планируемый период времени.
- установленное количество технологических маршрутов.
- установленный для предприятия план выпуска на основании заказов и договоров.
- количество выпускаемых изделий в единицу времени

9. Материалоемкость изделия характеризует

- количество материала, затраченного на производство изделия и его эксплуатацию, определяемое в единицах массы
- время, затраченное на изготовление, монтаж вне предприятия-изготовителя или ремонт изделия, выражается суммой нормо-часов, затраченных на технологические процессы
- трудоемкость и себестоимость выполнения технологических операций, которое является основным критерием эффективности спроектированного технологического процесса

10. Коэффициент закрепления операций для массового производства в соответствии с ГОСТ 3.1121-84 ЕСТД принимают равным:

- не больше 1.
- 20 - 40
- 10 - 20
- 1 - 10

11. Коэффициент закрепления операций для единичного производства в соответствии с ГОСТ 3.1121-84 ЕСТД принимают равным:

- больше 40
- 20 - 40
- 10 - 20
- 1 - 10

12. Коэффициент закрепления операций для мелкосерийного производства в соответствии с ГОСТ 3.1121-84 ЕСТД принимают равным

- 20 - 40
- 10 - 20
- 1 - 10

13. Коэффициент закрепления операций для крупносерийного производства в соответствии с ГОСТ 3.1121-84 ЕСТД принимают равным

- 1 - 10
- 10 - 20
- 30 - 40

14. Расцеховка – это

- разработка межцеховых технологических маршрутов для всех составных частей изделия.
- комплекс задач по технологической подготовке производства, отнесенных к количеству станков.
- установленный для данного предприятия перечень изготавливаемых или ремонтируемых изделий с указанием объема выпуска по каждому наименованию на планируемый период времени.
- совокупность комплекса задач, обеспечивающих выполнение запросов потребителей.

15. При отработке на технологичность каждое изделие должно рассматриваться:

- как объект проектирования, объект производства, объект эксплуатации.
- как неделимая совокупность входящих в него единиц.
- раздельно и в совокупности решаемых задач.
- как количественно, так и качественно.

16. При отработке конструкции на технологичность одной из задач является:

- получение наилучшего результата с минимальными затратами
- конструирование необходимых деталей, входящих в изделие.

- получение минимального объема и массы детали, путем рациональности изделий.
- выбор необходимых для получения деталей станков.

17. Что называется типизацией конструкции?

- сведение разнообразных конструкций изделий к минимально необходимому количеству типов (типовых конструкций) определенных размеров, форм и качества.
- унификация конструкций деталей в заданных размерах и ростах;
- разработка конструкций деталей новых моделей на основе типовой конструкции;

18. Что не входит в состав работ на этапе конструкторской подготовки производства предприятия-изготовителя:

- маркетинговое исследование
- проверка документации на комплектность
- внесение изменений в соответствии с особенностями предприятия-изготовителя.

19. На анализ технологичности влияют

- качественные характеристики изделия.
- применяемое оборудование.
- условия производства.
- используемый инструмент

20. При отработке на технологичность изделия, являющегося объектом эксплуатации анализируют:

- удобство, трудоемкость и продолжительность профилактических работ, технического обслуживания
- частные, комплексные и базовые показатели деталей
- условия производства
- применяемое оборудование

21 Технический чертеж конструкции проектируемого изделия не должен содержать следующую информацию:

- конструктивные линии (линии груди, талии, бедер, полузаноса, вытачек, складок, сгибов и т.п.);
- обозначенные на деталях петли, пуговицы, карманы, элементы отделки и т.п.;
- линии направления нитей основы или петельных столбиков (долевые линии) на основных деталях;
- монтажные надсечки на контурах деталей;
- наименование срезов;
- величины деформаций (оттяжка, посадка по срезам);
- линии контрольных измерений и контрольные размеры

22 Какой способ конструирования одежды не относится к способам формообразования:

- швы и подрезы, осуществляющие членение поверхности формы на части
- технологический, основанный на использовании формовочных свойств

- конструктивный, за счет членения оболочки одежды на части
- комбинированный

23 Более распространенным и универсальным способом формообразования является:

- комбинированный
- технологический, основанный на использовании формовочных свойств
- конструктивный, за счет членения оболочки одежды на части

24 К технологическим средствам формообразования не относятся:

- членение поверхности формы на части
- проектирование деформаций по срезам деталей (посадка, растяжение)
- изменение угла между нитями основы и утка (раскрой ткани с учетом направления нитей в деталях и действующих сил;
- использование каркасных элементов (плечевые накладки, формоустойчивые прокладки, кромки и т.д.)

25 Конструктивные способы формообразования:

- швы и подрезы, вытачки, сборки, складки, драпировки
- членение поверхности формы на части
- посадка, растяжение

26 Какие требования следует учитывать при подборе БМКО?

- соответствие конструкции виду одежды и материалу, покрою и силуэту, размеру и росту
- уточнение или изменение основы (в случае необходимости – разработка новой основы)
- основу которая в ряде случаев может быть модифицировать в соответствии с моделью

27 Какие дополнительные средства могут быть использованы для усиления визуального разнообразия моделей?

* усиление фактурной поверхности

- швы и подрезы, вытачки, сборки, складки, драпировки
- членение поверхности формы на части

28 Что понимают под новизной моделей одежды?

* это качество, отличающее модель от уже знакомых

- это усиление фактурной поверхности модели
- это наличие швы и подрезы, вытачки, сборки, складки, драпировки

29 В чем заключается промышленная и потребительская новизна?

* изменение свойств одежды, которое приводит к прогрессивному изменению технологии или качества одежды, но не всегда к изменению его внешнего вида

- новизна, которая фиксируется при отсутствии аналогов новшества
- новизна имеет место тогда, когда суммарные затраты на разработку, проектирование, изготовление, освоение и использование изделия, отнесенные

к объему его полезной работы, будут ниже, чем у заменяемого

30 Назовите основные признаки визуальной новизны

*форма, покрой, цвет

- швы и подрезы, осуществляющие членение поверхности формы на части
- изменение покроя рукава

31. Номинальные признаки внешнего вида изделия:

*силуэт, покрой рукава, вид застежки, характер членения основных деталей

- силуэт, покрой рукава
- форма изделия и характер членения основных деталей

32. Какие виды лекал не изготавливают в условиях промышленного производства одежды?

* контрольные лекала

- лекала-оригиналы
- лекала-эталоны
- рабочие лекала

33. Унифицированными конструктивными элементами и деталями для одежды являются

*воротник, карманы, мелкие конструктивно-декоративные элементы

- карманы;
- мелкие конструктивно-декоративные элементы
- детали подкладки

34. Конфекционирование это -

*подбор для каждой модели всех материалов (основных, прокладочных, теплозащитных, меховых приборов, отделки, фурнитуры и др.) по артикулам, цветам, рисункам в строгом соответствии с техническими описаниями и заказами торговых организаций

- подбор кусков в определенные настилы
- подбор для каждой модели основных материалов

35. Что не относится к основным факторам формообразования одежды:

* разработка макета изделия методом «наколки»;

- разработка конструкции изделия с членением его на части;
- изменение геометрических размеров материала на отдельных участках деталей, с использованием деформационных свойств материала.

36. Моделирование это процесс

* разработки модели, или первичного образца одежды, по которой в дальнейшем изготавливают изделия промышленным способом и индивидуальным.

- разработка конструкции изделия с членением его на части;
- изменение геометрических размеров материала на отдельных участках деталей, с использованием деформационных свойств материала

37 К первому виду конструктивного моделирования (КМ) относится

* разработка конструкции новой модели без изменения силуэтной формы изделия

- разработка конструкции новой модели с изменением силуэта модели

- полное изменение объёмной формы и покроя рукава изделия

38 К второму виду конструктивного моделирования (КМ) относится

* разработка конструкции новой модели с изменением силуэта модели

- полное изменение объёмной формы и покроя рукава изделия

- разработка конструкции новой модели без изменения силуэтной формы изделия

39 К третьему виду конструктивного моделирования (КМ) относится

* полное изменение объёмной формы и покроя рукава изделия

- разработка конструкции новой модели с изменением силуэта модели

- разработка конструкции новой модели без изменения силуэтной формы изделия

40 Процесс разработки новой модельной конструкции (МК) одежды с использованием методов КМ включает следующие этапы:

* все перечисленные

- изучение и анализ эскиза или образца модели, подбор соответствующей конструктивной основы

- уточнение или изменение при необходимости БК, проверка качества разработанной МК.

41. Оценка технологичности конструкции изделия основана на следующих видах показателей:

* все три варианта

- базовые показатели технологичности, значения которые регламентированы в обязательном порядке соответствующей директивной документацией на изделие (ТЗ и пр.);

- показатели проектируемой конструкции, достигнутые в процессе отработки конструкции на технологичность;

- показатели уровня технологичности конструкции изделия, значения которых регламентированы соответствующей директивной документацией, обуславливающей производство (изготовление) изделия (ТУ и др.).

42. Конструкторские показатели определяют

* конструктивную преемственность – совокупность свойств изделия, характеризующую повторяемость в нем составных частей, относящихся к изделиям данной классификационной группы, и применимостью новых составных частей, обусловленных его функциональным назначением, а также некоторые требования к ТП сборки

- трудоемкость и себестоимость выполнения технологических операций, которое является основным критериям эффективности спроектированного технологического процесса

- время, необходимое для выполнения работы (операции) в определенных

организационно-технических условиях исходя из рационального использования производственных возможностей оборудования и рабочего места и с учетом передового производственного опыта

43. Отработка изделий на технологичность (технологический контроль) на стадии на стадии изготовления опытного образца и опытной партии:

*завершается отработка конструкции на технологичность (конкретизируются условия обеспечения технологичности, в том числе возможность использования типовых технических процессов, унифицированной переналаживаемой оснастки и имеющегося или производимого оборудования).

-производится анализ конкретных конструкторских решений, в том числе целесообразности выбранных материалов, рациональности и технологичности членения конструкции на сборочные единицы, блоки, агрегаты, обеспечение простоты сборки, разборки и т.п.;

- принимаются окончательные решения о технологичности изделия и точности изготовления его элементов;

44. Показатели технологичности конструкции:

*технологическая рациональность конструктивных решений и преемственность конструкции

- унифицированные детали изделия

- конструкция соответствующая модным тенденциям

45. Технологическую рациональность характеризуют:

*всё перечисленное

- трудоемкость изготовления, удельная материалоемкость, коэффициент использования материалов, технологическая себестоимость;

- удельная энергоемкость изготовления изделия, удельная трудоемкость подготовки изделия к функционированию, коэффициент применяемости материалов, коэффициент применения групповых и типовых технологических процессов и др.

46. Преемственность конструкции характеризуют:

* коэффициент применяемости, коэффициент повторяемости, коэффициент унификации, коэффициент стандартизации

- коэффициент применяемости, коэффициент корреляции, коэффициент стандартизации

- коэффициент корреляции, коэффициент стандартизации, коэффициент применяемости

47. Техническое описание на модель – это

* документ, который служит для контроля качества изготовления образца и готовой продукции и для поставки продукции на производство.

- это документ, контролирующей геометрические параметры соответствия готовой продукции образцу модели

- это документ, содержащий данные о рекомендуемых материалах верха, отделки, прокладки, подкладки и фурнитуре для изготовления образца модели

48. Табель мер – это

* это документ, контролирующий геометрические параметры соответствия готовой продукции образцу модели

- документ, который служит для контроля качества изготовления образца и готовой продукции и для поставки продукции на производство.

- это документ, содержащий данные о рекомендуемых материалах верха, отделки, прокладки, подкладки и фурнитуре для изготовления образца модели

49. Конфекционная карта – это

* документ, содержащий данные о рекомендуемых материалах верха, отделки, прокладки, подкладки и фурнитуре для изготовления образца модели

- это документ, контролирующий геометрические параметры соответствия готовой продукции образцу модели

- документ, который служит для контроля качества изготовления образца и готовой продукции и для поставки продукции на производство.

50. На какой стадии проектирования изделия разрабатывается ТО?

*разработка рабочей документации (РД)

- разработка конфекционной карты

- эскизный проект

51. К нормативно-технической документации (НТД) относятся:

*оба ответа верны

- стандарты всех категорий и видов, технические условия

- технические описания на модель, общие технические требования к раскладке лекал, раскрою и деталям кроя, руководящие документы, инструкции, прејскуранты и т. д.

52. Энергоемкость изделия характеризует

*количество топливно-энергетических ресурсов, затраченных на его изготовление, монтаж вне предприятия-изготовителя, ТЛЮ, ТО, ремонт или утилизацию.

-количество материала, затраченного на производство изделия и его эксплуатацию, определяемое в единицах массы

- время, затраченное на изготовление, монтаж вне предприятия-изготовителя или ремонт изделия, выражается суммой нормо-часов, затраченных на технологические процессы

53. Технологичность конструкции изделий обеспечивается следующими мероприятиями:

*все варианты ответа верны

- отработкой конструкции на технологичность на всех стадиях разработки изделия,

-совершенствованием условий выполнения работ при производстве, эксплуатации и ремонте изделий и фиксации принятых решений в технологической документации;

- количественной оценкой технологичности конструкции изделий и технологическим контролем конструкторской документации;

54. Конвейерное производство это

* система поточной организации производства на основе конвейера, при которой оно разделено на простейшие короткие операции, а перемещение деталей осуществляется автоматически

- прогрессивный метод организации производства, характеризующийся расчленением производственного процесса на отдельные, относительно короткие операции, выполняемые на специально оборудованных, последовательно расположенных рабочих местах

- тип производства, характеризующийся ограниченной номенклатурой изделий, изготавливаемых или ремонтируемых периодически повторяющимися партиями, и сравнительно большим объемом выпуска

55. Какие модели называют совместимыми?

* модели, приспособленные для совместного изготовления в одном потоке при последовательном или циклическом запуске

- модели, приходящие на смену ранее изготавливаемым в потоке

- модели имеющие одну БК

56. Какие модели называют взаимозаменяемыми?

* модели, приходящие на смену ранее изготавливаемым в потоке

- модели, приспособленные для совместного изготовления в одном потоке при последовательном или циклическом запуске

- модели имеющие одну БК

57. Основные показатели однородности процессов производства моделей в одном потоке это

* однородность рабочей силы, однородность предметов и орудий труда

- однородность рабочей силы, однородность предметов труда

- однородность рабочей силы, однородность орудий труда

58. Допускаемым отклонением называется

* разность между предельным и номинальным размерами

- разность между предельными размерами двух единиц

- сумма предельных и номинальных отклонений размеров

59. Технологические признаки моделей это

* совокупность приемов, методов и способов обработки, выполняемых на определенном оборудовании, с соблюдением определенных режимов обработки материалов и использованием однотипных средств малой механизации.

- признаки устройства изделия, покроя и визуальные признаки композиции.

- признаки, соответствующие уровню технологичности конструкции изделия, значения которых регламентированы соответствующей директивной документацией.

60. К конструктивно - композиционным признакам моделей относятся

* признаки устройства изделия, покроя и визуальные признаки композиции

- признаки, соответствующие уровню технологичности конструкции изделия, значения которых регламентированы соответствующей директивной документацией.
- оба варианта верны

61. Техническая подготовка производства включает в себя

*конструкторскую, технологическую, организационную подготовку производства, а также освоение серийного выпуска новых изделий

- отношение числа всех различных операций, выполненных или подлежащих выполнению в течение месяца к числу рабочих мест

- комплекс задач по технологической подготовке производства, объединенных общей целью их решения

62. Цель конструкторской подготовки серийного производства (КПП) -
*адаптировать конструкторскую документацию ОКР к условиям конкретного серийного производства предприятия-изготовителя

- разработка межцеховых технологических маршрутов для всех составных частей изделия

- управление производством посредством менеджеров

63. Задача ТПП это

*обеспечение полной технологической готовности фирмы к производству новых изделий с заданными технико-экономическими показателями

- проверка документации на комплектность

- внесение изменений в соответствии с особенностями предприятия-изготовителя.

64. Исходными данными для проведения ТПП являются:

*все перечисленное

- полный комплект конструкторской документации на новое изделие, максимальный годовой объем ее выпуска при полном освоении с учетом изготовления запасных частей и поставок по кооперации;

-предполагаемый срок выпуска изделий и объем выпуска по годам с учетом сезонности, планируемый режим работы предприятия (количество смен, продолжительность рабочей недели);

- планируемый коэффициент загрузки оборудования основного производства и ремонтная стратегия предприятия, планируемые кооперированные поставки предприятию деталей, узлов полуфабрикатов и предприятия-поставщики

65. Управление технологической подготовкой производства – это

*совокупность действий по обеспечению функционирования технологической подготовкой производства

- комплекс задач по технологической подготовке производства, объединенных общей целью их решения

- установленный для данного предприятия перечень изготавливаемых или ремонтируемых изделий с указанием объема выпуска по каждому наименованию на планируемый период времени

- управление производством посредством менеджеров

66. Коэффициент закрепления операций (коэффициент серийности) это

*отношение числа всех технологических операций, выполненных или подлежащих выполнению в цехе (на участке) в течение месяца, к числу рабочих мест

- перечень операций, отнесенных к количеству станков.

- отношение числа всех различных операций, выполненных или подлежащих выполнению в течение месяца к числу рабочих мест

-комплекс задач по технологической подготовке производства, отнесенных к количеству станков

67. Отработка изделий на технологичность (технологический контроль) на стадии эскизного проекта:

*анализ конкретных конструкторских решений, в том числе целесообразности выбранных материалов, рациональности и технологичности членения конструкции на сборочные единицы, блоки, агрегаты, обеспечение простоты сборки, разборки и т.п.;

- принимаются окончательные решения о технологичности изделия и точности изготовления его элементов;

- завершается отработка конструкции на технологичность

68. Отработка изделий на технологичность (технологический контроль) на стадии технического и рабочего проектов:

* принимаются окончательные решения о технологичности изделия и точности изготовления его элементов;

- производится анализ конкретных конструкторских решений, в том числе целесообразности выбранных материалов, рациональности и технологичности членения конструкции на сборочные единицы, блоки, агрегаты, обеспечение простоты сборки, разборки и т.п.;

-завершается отработка конструкции на технологичность

69. Абсолютная трудоемкость изготовления изделия это

*время, затраченное на изготовление, монтаж вне предприятия-изготовителя или ремонт изделия, выражается суммой нормо-часов, затраченных на технологические процессы

- трудоемкость и себестоимость выполнения технологических операций, которое является основным критериям эффективности спроектированного технологического процесса

- время, необходимое для выполнения работы (операции) в определенных организационно-технических условиях исходя из рационального использования производственных возможностей оборудования и рабочего места и с учетом передового производственного опыта

70. Какие способы используются в практике раскройного производства по сокращению и минимизации отходов материалов?

* Отработка раскладок деталей изделий рациональной ширины материалов, использование многокомлектных, комбинированных и типовых раскладок

- Обработка раскладок деталей изделий рациональной ширины материалов;
- Использование многокомплектных раскладок, включающих несколько изделий (комплектов лекал) одной и той же модели (одинаковых или разных размероростов).

71 Чем характеризуется эксплуатационная новизна?

- * изменением признаков и свойств одежды, которые приводят к изменению ее функции или принципа действий, удобства и т.п., что приводит к изменению удовлетворения утилитарных потребностей.
- суммарные затраты на разработку, проектирование, изготовление, освоение и использование изделия, отнесенные к объему его полезной работы, будут ниже, чем у заменяемого
- прогрессивное изменение технологии или качества одежды

72 Какой метод проектирования позволяет обеспечить производство большим числом разнообразных моделей при минимальных затратах?

- * блочно-модульный метод проектирования
- комбинированный
- унифицированный

73 В основу блочно-модульного метода проектирования положен:

- * способ синтеза моделей из взаимозаменяемых и повторяющихся по конструкции и форме агрегатных узлов-модулей
- соответствие конструкции виду одежды и материалу, покрою и силуэту, размеру и росту
- уточнение или изменение основы (в случае необходимости – разработка новой основы)

74 К основным факторам, определяющим новизну продукции, относят:

- * всё перечисленное
- оригинальность идеи, величину ассигнований на научно-исследовательские и опытно-конструкторские работы (НИОКР)
- коэффициент обновления ОФП, расходы по маркетингу, норму прибыли, величину (объем) продаж.

75 Безаналоговый метод оценки новизны это:

- * метод, основанный на анализе процессов потребления разными группами потребителей или процессов проектирования
- новый товар оцениваемый специально подобранной группой потребителей-оценщиков, а на основе результатов потребительской оценки и исследований товара после эксплуатации эксперты строят свои заключения
- метод основанный на потреблении (использовании) новых товаров оценщиками из специально подобранной группы потребителей

76 Метод опробования при оценки новизны основан

- * на потреблении (использовании) новых товаров оценщиками из специально подобранной группы потребителей
- на анализе процесса проектирования с целью выявления его полноты, совершенства и возможности технологического воплощения
- на анализе процессов потребления разными группами потребителей или процессов проектирования

77 При проектном методе оценки новизны эксперты:

- * анализируют процесс проектирования с целью выявления его полноты, совершенства и возможности технологического воплощения
- потребление (использовании) новых товаров оценщиками из специально подобранной группы потребителей
- процесс потребления разными группами потребителей или процессов проектирования

78. Какие показатели являются основными критериями для выбора оптимального технологического процесса?

- * себестоимость и производительность
- технологичность и трудоемкость
- все выше перечисленное

79. Стандарт - это

- * нормативно-технический документ, устанавливающий требования к группам однородной продукции и в необходимых случаях требования к конкретной продукции, правила, обеспечивающие ее разработку.
- технические описания на модель, общие технические требования к раскладке лекал, раскрою и деталям кроя, руководящие документы, инструкции, преЙскуранты и т.д.
- нормативно-техническая документация в швейной промышленности разработанная отраслевым институтом ЦНИИШП

80. Технические требования на изготовление лекал ...

- *предусматривают изготовление лекал всех деталей изделия в нескольких экземплярах
- предусматривают изготовление лекал для выполнения экспериментальных раскладок
- предусматривают изготовление раскладок в подготовительном и раскройном цехах

81. Процент межлекальных отходов $B, \%$ рассчитывается по формуле

$$*B_{дв} = (S_p - S_{л}) * 100 / S_p$$

$$- B_{дв} = (S_p - S_{л}) * 100$$

$$- B_{дв} = (S_p - S_{л}) / S_p$$

82. Процент межлекальных отходов $B, \%$ для одиночной раскладки

рассчитывается по формуле

$$* \text{Вод} = \text{Вдв} + 1$$

$$- \text{Вод} = \text{Вдв}$$

$$- \text{Вод} = \text{Вдв} + (S_p - S_{л}) / S_p$$

83. Число изделий В, раскраиваемых по каждой раскладке (сочетанию) в серии, подсчитывают по формуле:

$$*V = (C_p * a) / 100$$

$$- V = (C_p * a) * 100$$

$$- V = (C_p * a) / S_p$$

84. Абсолютная трудоемкость изготовления изделия вычисляется по формуле

$$* T_a = \sum T_i$$

$$- T_a = \sum K_o$$

$$- T_a / T_b$$

85. Уровень технологичности конструкции по трудоемкости вычисляется по формуле

$$* K_{yt} = T_{си} / T_{би}$$

$$- K_{yt} = G_d / G_{з.п.}$$

$$- K_{yt} = K_y / K_э$$

86. Коэффициент применяемости конструкции рассчитывается по формуле:

a)	$K_{пр} = (m_{op} + m) / m$
----	-----------------------------

б)*	$K_{np} = (m - m_{op})/m$
в)	$K_{np} = m_{об}/(m - m_{ст})$

87. Коэффициент повторяемости конструкции рассчитывается по формуле:

$$K_n = m_{об} / m$$

*

$$K_n = (m - m_{op})/m$$

$$K_n = m_{ст} / m$$

88. Коэффициент стандартизации конструкции рассчитывается по формуле:

$$K_{ст} = m_{ст} / m$$

*

$$K_{ст} = m_{об} / m$$

$$K_{ст} = (m - m_{op})/m$$

89. Коэффициент унификации конструкции рассчитывается по формуле:

$$K_y = m_y / m$$

*

$$K_y = m_{об} / m$$

$$K_y = m_{ст} / m$$

90. Выберите рисунок на котором изображена Матрица показателей стадий технологического процесса

Стадии	Варианты выполнения группы операций		
	1	2	3
Обработка	M ₁₁ L ₁₁ P ₁₁ A ₁₁ K ₁₁	M ₁₂ L ₁₂ P ₁₂ A ₁₂ K ₁₂	M ₁₃ L ₁₃ P ₁₃ A ₁₃ K ₁₃
Сборка	M ₂₁ L ₂₁ P ₂₁ A ₂₁ K ₂₁	M ₂₂ L ₂₂ P ₂₂ A ₂₂ K ₂₂	M ₂₃ L ₂₃ P ₂₃ A ₂₃ K ₂₃
Испытания (измерения)	M ₃₁ L ₃₁ P ₃₁ A ₃₁ K ₃₁	M ₃₂ L ₃₂ P ₃₂ A ₃₂ K ₃₂	M ₃₃ L ₃₃ P ₃₃ A ₃₃ K ₃₃

*

Стадии	Варианты выполнения группы операций		
	1	2	3
Сборка	M ₂₁ L ₂₁ P ₂₁ A ₂₁ K ₂₁	M ₁₂ L ₁₂ P ₁₂ A ₁₂ K ₁₂	M ₁₃ L ₁₃ P ₁₃ A ₁₃ K ₁₃
Обработка	M ₁₁ L ₁₁ P ₁₁ A ₁₁ K ₁₁	M ₂₂ L ₂₂ P ₂₂ A ₂₂ K ₂₂	M ₂₃ L ₂₃ P ₂₃ A ₂₃ K ₂₃
Испытания (измерения)	M ₃₁ L ₃₁ P ₃₁ A ₃₁ K ₃₁	M ₃₂ L ₃₂ P ₃₂ A ₃₂ K ₃₂	M ₃₃ L ₃₃ P ₃₃ A ₃₃ K ₃₃

Стадии	Варианты выполнения группы операций		
	1	2	3
Испытания (измерения)	M ₃₁ L ₃₁ P ₃₁ A ₃₁ K ₃₁	M ₃₂ L ₃₂ P ₃₂ A ₃₂ K ₃₂	M ₃₃ L ₃₃ P ₃₃ A ₃₃ K ₃₃
Обработка	M ₁₁ L ₁₁ P ₁₁ A ₁₁ K ₁₁	M ₂₂ L ₂₂ P ₂₂ A ₂₂ K ₂₂	M ₂₃ L ₂₃ P ₂₃ A ₂₃ K ₂₃
Сборка	M ₂₁ L ₂₁ P ₂₁ A ₂₁ K ₂₁	M ₁₂ L ₁₂ P ₁₂ A ₁₂ K ₁₂	M ₁₃ L ₁₃ P ₁₃ A ₁₃ K ₁₃

91. Себестоимость изделия вычисляется по формуле

$$* S_T = S_M + S_3 + S_{н.р.},$$

$$- S_T = G_d / G_{з.п.}$$

$$- S_T = K_y / K_э$$

92. Уровень технологичности конструкции по себестоимости вычисляется по формуле

$$* K_{y.c} = S_T / S_{тб},$$

$$- K_{y.c} = S_M + S_3 + S_{н.р.},$$

$$- K_{y.c} = S_M + S_3$$

93. Коэффициент закрепления операций (коэффициент серийности) вычисляется по формуле:

$$* K_{з.о.} = K_{д.о.} / m$$

$$K_{з.о.} = K_{д.о.}$$

$$K_{д.о.} = K_{з.о.} \cdot m$$

94. Удельная материалоемкость ($K_{y.м}$) вычисляется по формуле

$$*K_{y \cdot m} = M/P,$$

$$- K_{y \cdot m} = G_d/G_{з.п.}$$

$$- K_{y \cdot m} = K_y/K_э$$

95. Коэффициент применяемости материала ($K_{пр.м.i}$) вычисляется по формуле

$$*K_{пр.м.i} = N_i/N,$$

$$- K_{пр.м.i} = M/P,$$

$$- K_{пр.м.i} = G_d/G_{з.п.}$$

96. Однородность моделей по трудоемкости рассчитывается по формуле

а)*	$K_{км} = (\sum t_{ij} / \sum T_{ij}) * (1 - K_n)$
б)	$K_{км} = (\sum T_{ij} / \sum t_{ij}) * K_n$
в)	$K_{км} = (\sum t_{ij} / \sum T_{ij})$

97. Допустимые отклонения от долевого направления нитей основы ткани в технических условиях раскроя швейных изделий рассчитываются по формуле

$$*P = (d/l) * 100$$

$$- P = (d/l)^2 * 100$$

$$- P = (d/100) * 1$$

98. Укажите верные значения отклонения нити основы в деталях изделия (в процентах):

* полочка - 0-1%; спинка - 1-2%; рукав до 4% ;верхний воротник - до 2%

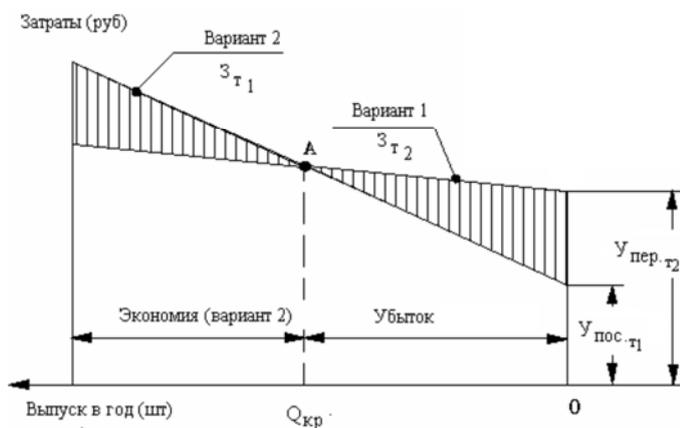
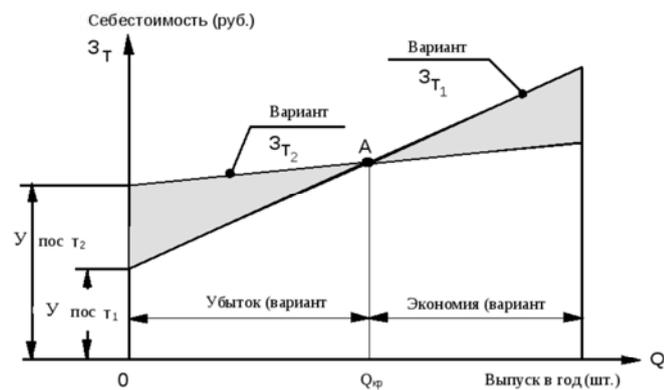
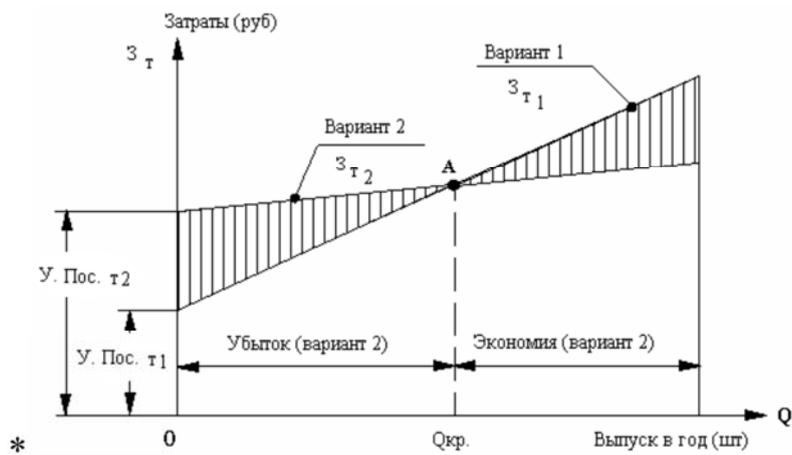
;нижний воротник - до 15% ; юбка прямая - до 2% ; юбка коническая - до 4%

- полочка и спинка - 2-4%; рукав до 8% ;верхний воротник - до 3% ;нижний воротник - до 15% ; юбка прямая - до 2% ; юбка коническая - до 4%

- полочка - 1-2% спинка – до 5%; рукав до 4% ;верхний воротник - до 2%

;нижний воротник - до 20% ; юбка прямая - до 6% ; юбка коническая - до 4%

99. Выберите рисунок, на котором изображен график сравнительной оценки двух вариантов технологического процесса



100. Экономичность раскладки лекал оценивают процентом межлекальных отходов, сравнивая его с нормативными данными. Расчет межлекальных отходов B_{ϕ} в раскладке выполняют по следующей формуле:

а)*	$B_{\phi} = (S_p - S_{л}) * 100\% / S_p$
б)	$B_{\phi} = (S_{л} - S_p) * 100\% / S_{л}$
в)	$B_{\phi} = S_p * 100\% / (S_p - S_{л})$

Задание в открытой форме:

Перечислите маркировочные данные, нанесенные на каждую деталь, необходимые при оформлении лекал-эталонов:

Задание на установление правильной последовательности:

Определите порядок разработки пакета документов технического описания изделия:

- А) расход основных и вспомогательных материалов на образец
- Б) художественно-техническое описание образца
- В) таблица измерений изделия в готовом виде (табель мер)
- Г) спецификация деталей
- Д) перечень руководящих документов для выпуска изделий в массовом производстве
- Е) титульный лист
- Ж) площади лекал деталей изделия.
- З) лист регистрации изменений.

Задание на установление соответствия:

Определить соответствие понятий:

Основные лекала - отрезной подборт

Производные лекала - детали из прокладочных материалов клеевых и не клеевых)

- детали полочки и спинки

- детали рукава

- детали воротника

- детали из подкладочной ткани

Шкала оценивания результатов тестирования: в соответствии с действующей в университете балльно-рейтинговой системой оценивание результатов промежуточной аттестации обучающихся осуществляется в рамках 100-балльной шкалы, при этом максимальный балл по промежуточной аттестации обучающихся по очной форме обучения составляет 36 баллов, по очно-заочной и заочной формам обучения – 60 баллов (установлено положением П 02.016).

Максимальный балл за тестирование представляет собой разность двух чисел: максимального балла по промежуточной аттестации для данной формы обучения (36 или 60).

Общий балл по промежуточной аттестации суммируется с баллами, полученными обучающимся по результатам текущего контроля успеваемости в течение семестра; сумма баллов переводится в оценку по шкале следующим образом:

Соответствие 100-балльной и дихотомической шкал

Сумма баллов по 100-балльной шкале	Оценка по дихотомической шкале
100–50	зачтено
49 и менее	не зачтено

Критерии оценивания результатов тестирования:

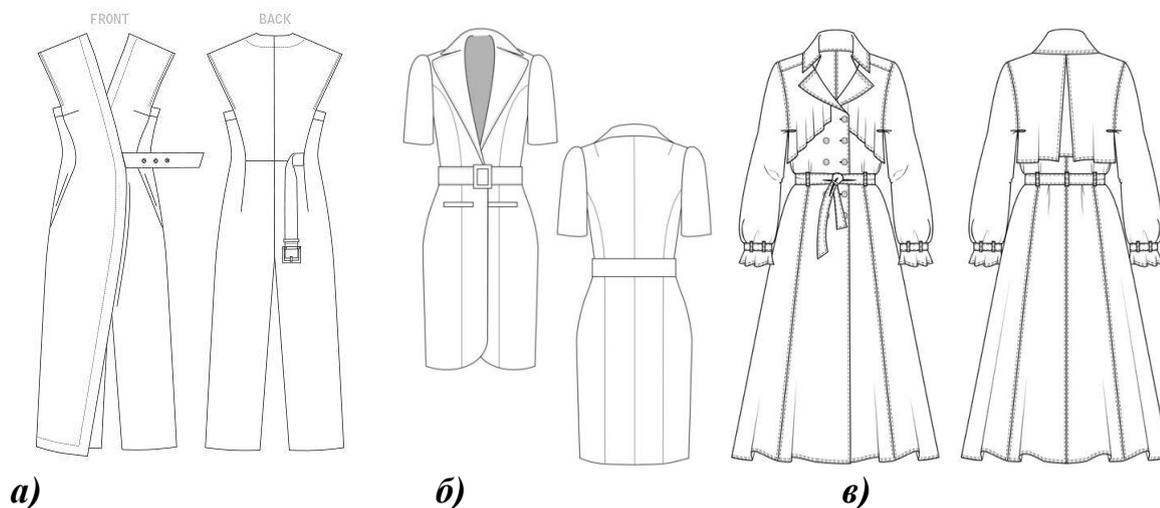
Каждый вопрос (задание) в тестовой форме оценивается по дихотомической шкале: выполнено – **2 балла**, не выполнено – **0 баллов**.

2.2 КОМПЕТЕНТНОСТНО-ОРИЕНТИРОВАННЫЕ ЗАДАЧИ

Кейс-задачи

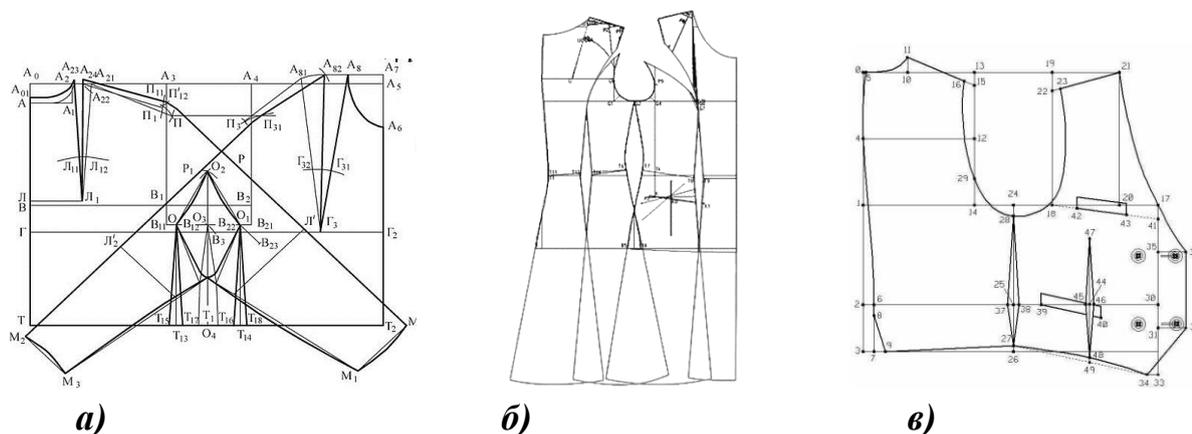
Компетентностно-ориентированная задача № 1,2,3

С целью внедрения нового ассортимента на конкретном предприятии выполнить техническое описание на модель изделия заданного вида.



Кейс-задача №3-5

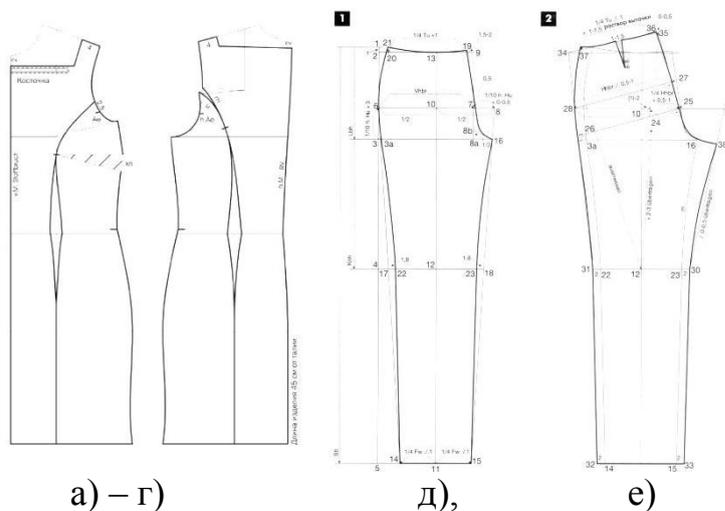
Выполните расчет и построение припусков на швы деталей кроя с рабочих чертежей заданных моделей, оформите элементы в соответствии с требованиями оформления лекал:



Компетентностно-ориентированная задача №6-8

Выполнить градацию элементов костюма по рабочим чертежам заданного

вида (заданного вида, вариант: а) полочка, б) спинка, в) отрезной бочок полочки, г) отрезной бочок спинки, д) переднее полотнище брюк, е) заднее полотнище брюк) по размерам и ростам заданного вида изделия.

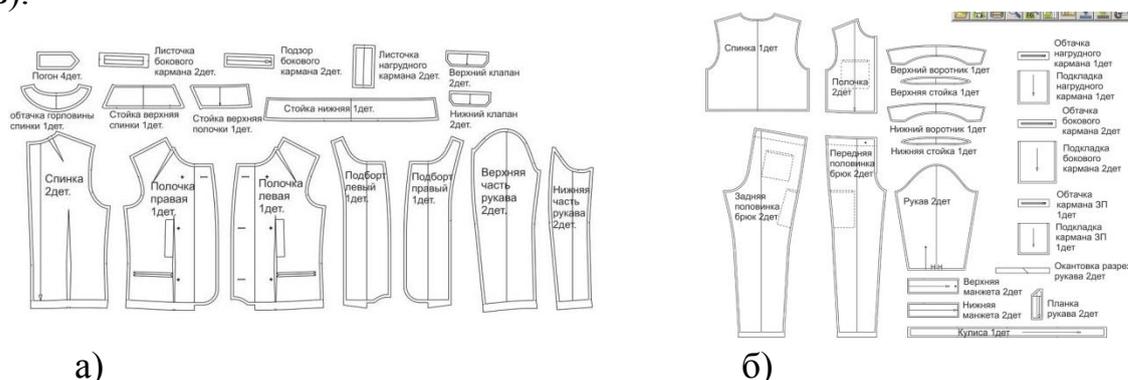


Компетентностно-ориентированная задача № 9-10

С применением математических моделей в виде линейных регрессий оценить межлекальные отходы и расход материалов в зависимости от изменения значимых лабильных факторов (таких, как вид и рисунок материала):

$$y = b_0 + b_1x_1 + \dots + b_jx_j + \dots + b_mx_m, j = 1, m,$$

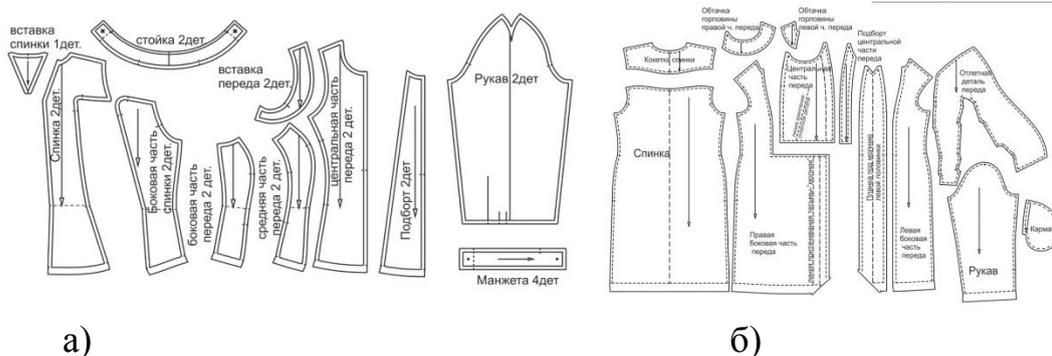
Задача выполняется с применением одного комплекта лекал для раскладки на материалах одной ширины, но разного вида отделки (не менее 2 видов).



По результатам выполнения задания сделать анализ и дать пояснения.

Компетентностно-ориентированная задача №11-12

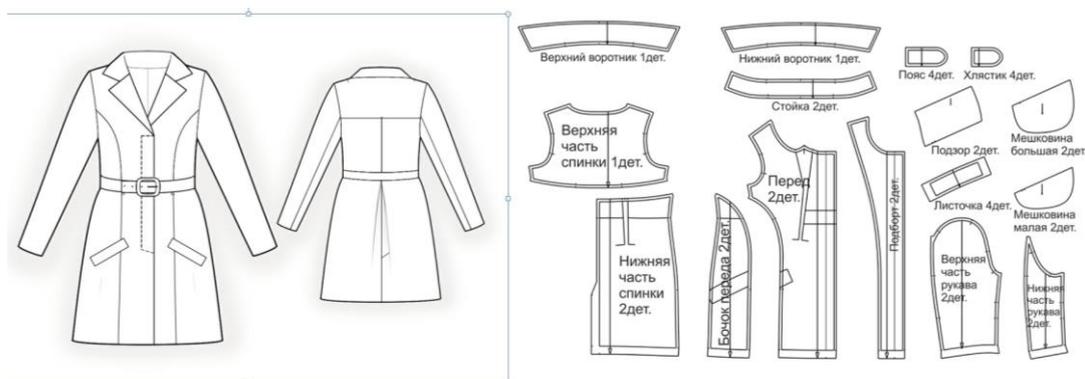
Отработать модель, по предлагаемому комплекту основных лекал в Масштабе 1:4 на технологичность конструкции. Указать основные принципы повышения степени технологичности конструкции одежды на разных стадиях проектирования.



а) б)
По результатам выполнения задания сделать анализ и дать пояснения.

Компетентностно-ориентированная задача №13-14

Выполнить анализ первичной конструкции пальто демисезонного, предложенного на техническом рисунке. Провести проверку её параметров по таблицю мер, проверку и уточнение лекал деталей на основной ткани, подкладки, вспомогательных лекал.

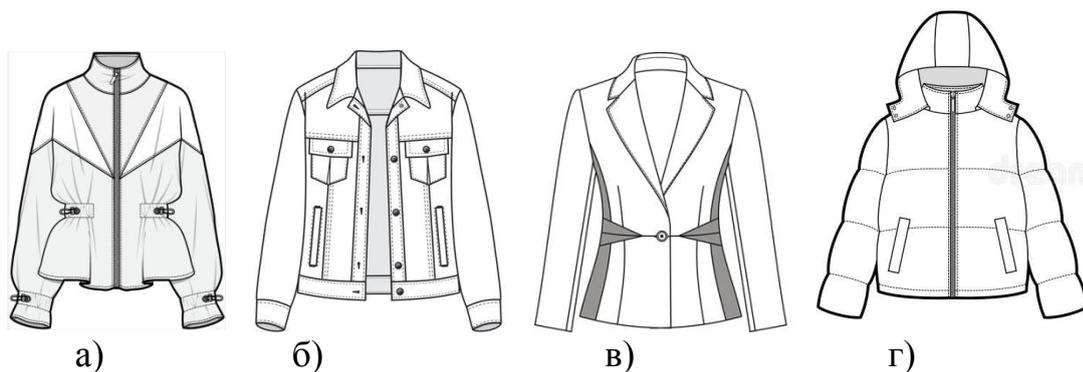


Компетентностно-ориентированная задача №15-16

Провести примерку готового образца, предложенного в рамках задания. Уточнить внешний вид, посадку на фигуре; технологию обработки узлов; пакет, используемых материалов (конфекцию материалов), качество фурнитуры и т.д.

Компетентностно-ориентированная задача №17-20

Разработать конфекционную карту на предложенное в задании изделие. Подобрать образцы материалов и оформить документ в соответствии с требованиями ЕСКД.



а)

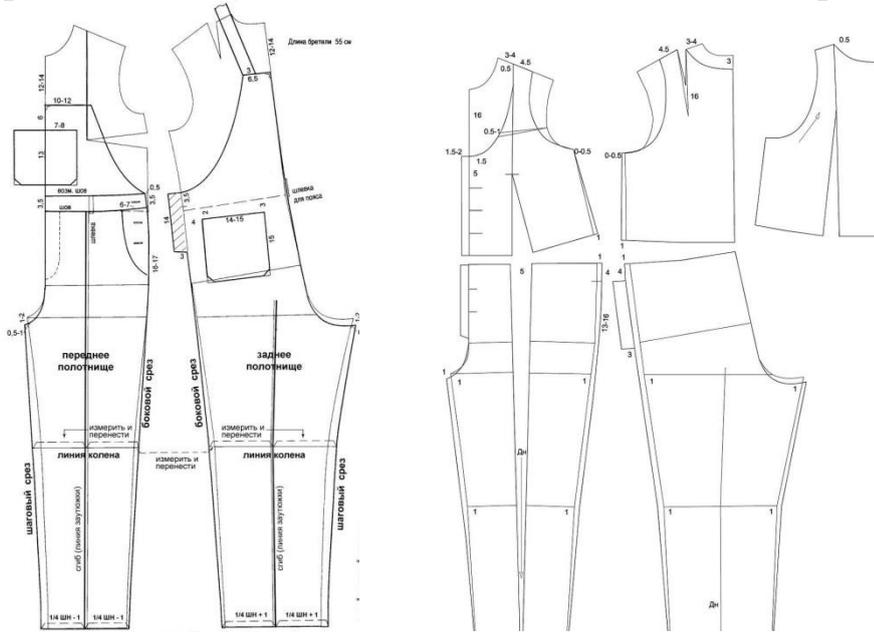
б)

в)

г)

Компетентностно-ориентированная задача №20-23

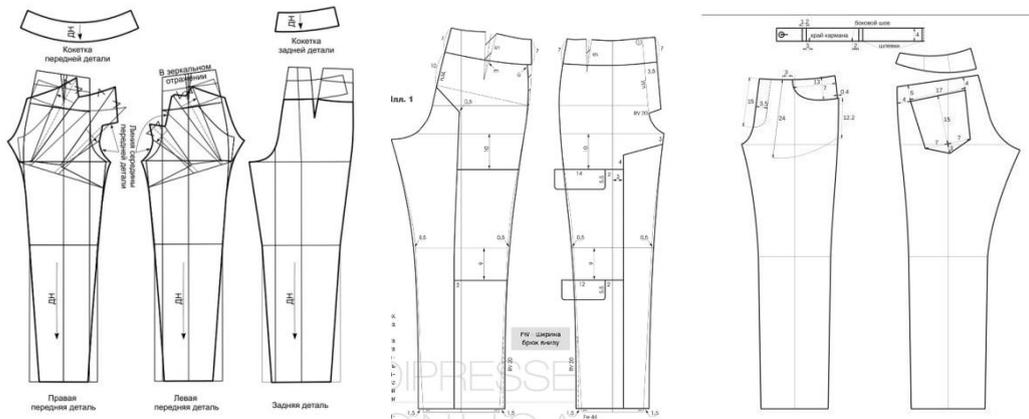
Разработать схему градации по ростам нетиповых деталей конструкции комбинезона женского без подкладки. На примере детали спинки (а, в) лиф+ передняя деталь брюк б, г) спинка + задняя деталь брюк) применить схему градации и получить комплекты лекал на смежные роста (158; 164; 170 см).



а) б) в) г)

Компетентностно-ориентированная задача №24-27

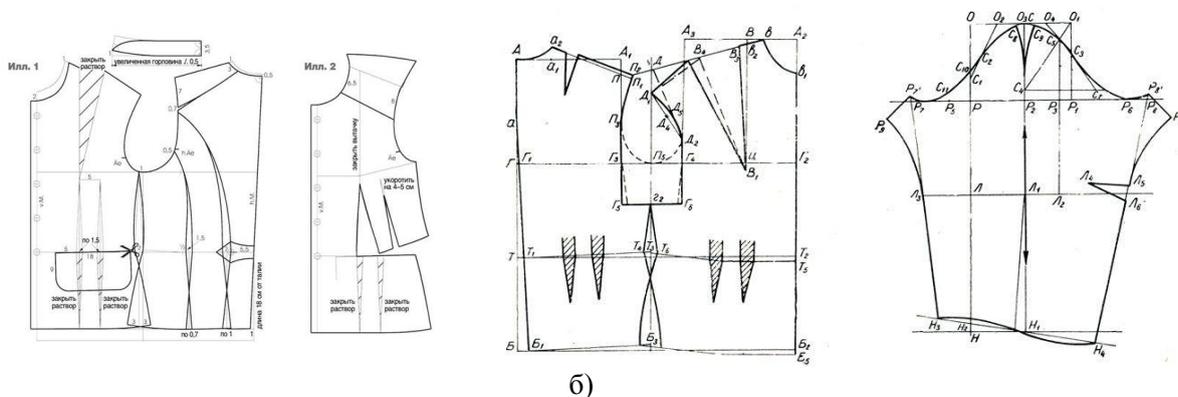
Основываясь на принципах адаптивного конструирования решить задачу: приспособить (адаптировать) конфигурацию лекал проектируемого изделия брюк, с целью оптимизации раскладки и минимализации межлекальных отходов.



а) б) в)

Компетентностно-ориентированная задача № 28-30

Основываясь на принципах адаптивного конструирования решить задачу: приспособить (адаптировать) конфигурацию лекал проектируемого изделия жакета, с целью оптимизации раскладки и минимализации межлекальных отходов.



Критерии оценивания решения компетентностно-ориентированной задачи:

Шкала оценивания решения компетентностно-ориентированной задачи: в соответствии с действующей в университете балльно-рейтинговой системой оценивание результатов промежуточной аттестации обучающихся осуществляется в рамках 100-балльной шкалы, при этом максимальный балл по промежуточной аттестации обучающихся по очной форме обучения составляет 36 баллов, по очно-заочной и заочной формам обучения – 60 (установлено положением П 02.016).

Максимальное количество баллов за решение компетентностно-ориентированной задачи – 6 баллов.

Балл, полученный обучающимся за решение компетентностно-ориентированной задачи, суммируется с баллом, выставленным ему по результатам тестирования.

Общий балл промежуточной аттестации суммируется с баллами, полученными обучающимся по результатам текущего контроля успеваемости в течение семестра; сумма баллов переводится в оценку по 100-балльной шкале или дихотомической шкале следующим образом .

Соответствие 100-балльной и дихотомической шкал

Сумма баллов по 100-балльной шкале	Оценка по дихотомической шкале
100-50	зачтено
49 и менее	не зачтено

Критерии оценивания решения компетентностно-ориентированной задачи: 6-5 баллов выставляется обучающемуся, если решение задачи демонстрирует глубокое понимание обучающимся предложенной проблемы и разностороннее ее рассмотрение; свободно конструируемая работа представляет собой логичное, ясное и при этом краткое, точное описание хода решения задачи

(последовательности (или выполнения) необходимых трудовых действий) и формулировку доказанного, правильного вывода (ответа); при этом обучающимся предложено несколько вариантов решения или оригинальное, нестандартное решение (или наиболее эффективное, или наиболее рациональное, или оптимальное, или единственно правильное решение); задача решена в установленное преподавателем время или с опережением времени.

4-3 балла выставляется обучающемуся, если решение задачи демонстрирует понимание обучающимся предложенной проблемы; задача решена типовым способом в установленное преподавателем время; имеют место общие фразы и (или) несущественные недочеты в описании хода решения и (или) вывода (ответа).

2-1 балла выставляется обучающемуся, если решение задачи демонстрирует поверхностное понимание обучающимся предложенной проблемы; осуществлена попытка шаблонного решения задачи, но при ее решении допущены ошибки и (или) превышено установленное преподавателем время.

0 баллов выставляется обучающемуся, если решение задачи демонстрирует непонимание обучающимся предложенной проблемы, и (или) значительное место занимают общие фразы и голословные рассуждения, и (или) задача не решена.