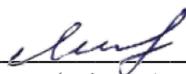


Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:
ФИО: Мальнева Юлия Андреевна
Должность: Заведующий кафедрой
Дата подписания: 15.09.2023 23:14:52
Уникальный программный ключ:
906c96d7f2988196b87f4d710bc02fbaf9772072

МИНОБРНАУКИ РОССИИ
Юго-Западный государственный университет

УТВЕРЖДАЮ:
Заведующий кафедрой
дизайна и индустрии моды
(наименование кафедры полностью)


Ю.А. Мальнева
(подпись)

« 29 » 06 2023 г.

ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА
для текущего контроля успеваемости
и промежуточной аттестации обучающихся
по дисциплине

Обеспечение качества изделий легкой промышленности
(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 КОЛОКВИУМА

Раздел (тема) 1 дисциплины «Сущность качества и управление им»

1. Что подразумевают под определением «качество одежды»?
2. Какие факторы формируют качество одежды?
3. Какими методами определяют уровень качества одежды?
4. В чем заключается эволюция качества?
5. Какие показатели качества относятся к эргономическим?
6. Какие показатели качества относятся к эстетическим?
7. Дайте характеристику таким показателям как - надежность, ремонтпригодность, долговечность?
8. В чем заключается экспертиза качество одежды?
9. Что представляют собой организационные методы управления качеством?
10. Что представляют собой социально-психологические методы управления качеством?
11. Что представляют собой экономические методы управления качеством?
12. Что представляют собой организационно-технологические управления качеством?
13. В чем суть статистических методов управления качеством?
14. Что такое статистический контроль?
15. Что необходимо сделать для оценки качества производственного процесса?
16. Какие показатели учитываются при оценке качества производственного процесса?
17. Что входит в показатели качества по отношению к свойствам продукции?
18. Что входит в показатели качества по количеству отражаемых свойств?
19. Что входит в показатели качества по методу определения?
20. Что входит в показатели качества по стадиям определения?
21. Что входит в показатели качества по размерности отражаемых величин?
22. Что входит в показатели качества по значимости при его оценке?
23. Какова сущность и роль качества?
24. В чем заключается социальный аспект качества?
25. Чем обусловлен технический аспект качества?
26. Каковы основные причины, определяющие необходимость повышения и обеспечения качества?
27. Что является объектами управления качеством продукции?
28. Что является субъектами управления качеством продукции?
29. Что относится к функциям управления качеством на предприятии?
30. Какие факторы следует учитывать при принятии решения о качестве конструкции?

Раздел (тема) 2 дисциплины «Основные методы управления качеством»

1. Приведите классификацию методов управления качеством.
2. Каковы сферы приложения методов управления качеством?
3. В чем суть организационно-распорядительных методов?
4. В чем особенность инженерно-технологических методов?
5. В чем заключаются экономические методы?
6. Изложите сущность инструментального метода.
7. В каких случаях применяется инструментальный метод?
8. Сущность регистрационного метода.
9. В чем преимущества и недостатки регистрационного метода?
10. Сущность расчетного метода.
11. В каких случаях предпочтительно применять расчетный метод?
12. Изложите сущность экспертного метода.
13. В чем заключаются особенности экспертного метода?
14. На основании чего должно происходить разделение бок инженерно-технологических методов?
15. Какие требования предъявляет применение автоматических средств в процессе технического контроля качества продукции?
16. Что является основой статистических методов?
17. Благодаря чему возможна реализация управления в области качества продукции, совместно с применением методов статистики?
18. Что применяется для осуществления технологических методов в управлении качеством?
19. Что такое диаграмма Парето?
20. Что возможно отразить с помощью диаграмм Парето?
21. Что лежит в основе социально-психологические методы?
22. В каких случаях применяются экспертные методы?
23. Какой из методов наиболее приемлем для более полного удовлетворения требований потребителей?
24. В каких случаях применяются комплексные методы?
25. Что представляют собой комплексные методы?
26. На какие группы делятся статистические методы?
27. Какие методы входят в графические методы?
28. Что представляют собой методы анализа статистических совокупностей?
29. Что входит в экономико-математические методы?
30. Что относится к исследовательским методам управления качеством?

Раздел (тема) 3 дисциплины «Система управления качеством на предприятиях легкой промышленности»

1. Международные стандарты.
2. Охарактеризуйте применение международных стандартов на российских предприятиях по производству изделий легкой промышленности.
3. Что такое петля качества?
4. Каковы основные составляющие качества для потребителей?

5. В чем заключается сущность методов проверки качества швейных изделий по физико-механическим и химическим показателям
6. В какой последовательности проверяют качество плечевых изделий?
7. В какой последовательности проверяют качество поясных изделий?
8. Какой документ оформляют при экспертизе качества и в каком порядке?
9. Каким образом определяют уровень снижения качества швейных изделий?
10. Что способствуют достижению целей в области качества?
11. Какие виды документов применяются в системе менеджмента качества?
12. Чем обусловлена необходимость повышения уровня качества текстильной продукции?
13. Какие ограничители имеет рост качества продукции?
14. На какие подсистемы подразделяется система оценки качества продукции?
15. Какими комплексными показателями характеризуются потребительские свойства продукции?
16. Что определяют технико-экономические свойства?
17. Какие показатели характеризуют технико-экономические свойства?
18. Что такое номенклатура показателей качества продукции?
19. Каковы этапы оценки уровня качества продукции?
20. Что представляет собой оценка уровня качества?
21. Каким образом может быть оценен уровень качества продукции легкой промышленности?
22. В чем заключается сложность комплексной оценки?
23. Что положено в основу определения сорта тканей?
24. Что оценивают при определении сортности одежды?
25. Чем обусловлены производственно-швейные пороки?
26. Какие существуют основные виды контроля качества продукции?
27. Что включает контроль качества на предприятии?
28. В чем заключается суть контроля качества продукции на предприятии?
29. Что является объектами оценки соответствия?
30. В чем заключается разработка системы контроля качества в швейном цехе?

Раздел (тема) 5 дисциплины «Планирование качества»

1. Что представляет собой планирование как процесс управления качеством? 2. Сформулируйте системный подход к планам качества.
3. Какие существуют средства планирования процесса управления качеством?
4. Какие задачи по улучшению качества одежды решает экспериментальное производство?
5. Какие показатели качества одежды формируются на этапе моделирования?
6. Какие показатели качества одежды формируются на этапе конструирования?
7. Какие показатели качества одежды формируются на этапе подготовительного производства?
8. Какие показатели качества одежды формируются на этапе раскройного производства?
9. Какие показатели качества одежды формируются на этапе швейного производства?

10. Каковы возможные риски потребителей, связанные с политикой создания продукта?
11. Каковы риски производителей, связанные с политикой в области качества?
12. Какие области характеристик качества продукта вы знаете?
13. Каковы основные периоды развития систем управления качеством?
14. В чем особенности управления качеством при использовании принципа *PDCAI*?
15. Каковы преимущества и недостатки систем внутреннего и внешнего менеджмента?
16. Какова последовательность построения и анализа матрицы распределения специальных функций системы управления качеством?
17. Как на основе анализа матрицы распределения специальных функций системы управления качеством определить требования, обязанности и права персонала в рамках системы управления качеством?
18. В чем сущность комплексного управления качеством?
19. В какой степени переход к комплексному управлению качеством расширил функции систем управления качеством?
20. Каковы особенности управления качеством продукции?
21. Каковы этапы управления качеством продукции?
22. Какие подсистемы входят в систему управления качеством продукции?
23. Какие функции включает в себя первый уровень граф-дерева системы управления качеством продукции?
24. Какие задачи решаются для реализации функции планирования в процессе управления качеством?
25. Каковы требования к политике предприятия в области качества?

Раздел (тема) 6 дисциплины «Всеобщее управление качеством»

1. Каковы основные этапы формирования принципов всеобщего управления качеством (TQM)?
2. В чем заключается содержание концепции всеобщего управления качеством?
3. Что представляет собой комплексное и тотальное управление качеством?
4. Каковы тенденции развития TQM?
5. В чем заключается традиционный подход к трудовым отношениям?
6. В чем заключается подход TQM к трудовым отношениям?
7. Каковы инструменты управления кадрами?
8. Каковы принципы и правила проведения организационных изменений?
9. В чем заключается планирование и поэтапное проектирование изделия?
10. Что такое стратегия поэтапного внедрения TQM?
11. Что такое стратегия применения теории TQM?
12. Что такое стратегия применения модели для сравнения (бенчмаркинг)?
13. Что такое стратегия применения критериев премий по качеству?
14. Каковы ключевые элементы методологии внедрения TQM?
15. Каковы основные проблемы внедрения TQM?
16. В чем заключается значение управления качеством на современном этапе?
17. В чем различие и сходство понятий «управление качеством» и «менеджмент качества»?

18. Как соотносятся принципы конкурентоспособности и качества продукции?
19. Каковы современные подходы и методы управления качеством?
20. Раскройте взаимосвязь общего менеджмента и менеджмента качества.
21. Назовите основные модели систем управления качеством в развитых странах.
22. Какие международные стандарты ИСО стали основой управления качеством продукции и услуг во многих странах мира?
23. Какими показателями характеризуется уровень качества продукции в эксплуатации (потреблении)?
24. С учетом чего производится обоснование выбора номенклатуры показателей качества?
25. Что включает Анализ качества продукции?

Шкала оценивания: пятибалльная.

Критерии оценивания (нижеследующие критерии оценки являются примерными и могут корректироваться):

5 баллов (или оценка «**отлично**») выставляется обучающемуся, если он принимает активное участие в беседе по большинству обсуждаемых вопросов (в том числе самых сложных); демонстрирует сформированную способность к диалогическому мышлению, проявляет уважение и интерес к иным мнениям; владеет глубокими (в том числе дополнительными) знаниями по существу обсуждаемых вопросов, ораторскими способностями и правилами ведения полемики; строит логичные, аргументированные, точные и лаконичные высказывания, сопровождаемые яркими примерами; легко и заинтересованно откликается на неожиданные ракурсы беседы; не нуждается в уточняющих и (или) дополнительных вопросах преподавателя.

4 балла (или оценка «**хорошо**») выставляется обучающемуся, если он принимает участие в обсуждении не менее 50% дискуссионных вопросов; проявляет уважение и интерес к иным мнениям, доказательно и корректно защищает свое мнение; владеет хорошими знаниями вопросов, в обсуждении которых принимает участие; умеет не столько вести полемику, сколько участвовать в ней; строит логичные, аргументированные высказывания, сопровождаемые подходящими примерами; не всегда откликается на неожиданные ракурсы беседы; не нуждается в уточняющих и (или) дополнительных вопросах преподавателя.

3 балла (или оценка «**удовлетворительно**») выставляется обучающемуся, если он принимает участие в беседе по одному-двум наиболее простым обсуждаемым вопросам; корректно выслушивает иные мнения; неуверенно ориентируется в содержании обсуждаемых вопросов, порой допуская ошибки; в полемике предпочитает занимать позицию заинтересованного слушателя; строит краткие, но в целом логичные высказывания, сопровождаемые наиболее очевидными примерами; теряется при возникновении неожиданных ракурсов беседы и в этом случае нуждается в уточняющих и (или) дополнительных вопросах преподавателя.

2 балла (или оценка «**неудовлетворительно**») выставляется обучающемуся, если он не владеет содержанием обсуждаемых вопросов или допускает грубые ошибки; пассивен в обмене мнениями или вообще не участвует в дискуссии; затрудняется в построении монологического высказывания и (или) допускает ошибочные высказывания; постоянно нуждается в уточняющих и (или) дополнительных вопросах преподавателя

1.2 ВОПРОСЫ И ЗАДАНИЯ В ТЕСТОВОЙ ФОРМЕ

Раздел (тема) 4 дисциплины «Организация технического контроля на предприятии»

1. При помощи диаграмм Парето выявляется:

- А. Главные результаты деятельности предприятия по устранению дефектов продукции и причин их вызывающих.
- Б. Описание причин мелких, которые приводят к крупным нарушениям в качестве продукции.
- В. Универсальные диаграммы для изучения производительности труда при обеспечении достаточного качества продукции.
- Г. Позволяют выбрать результативный показатель, характеризующий качество процесса.
2. Наибольшее распространение получили методы контроля качества:
- А. Сплошной контроль.
- Б. Статистические методы.
- В. Сплошные методы контроля.
- Г. Работа по рекламациям потребителей.
3. Статистический контроль качества в первую очередь применяется:
- А. На любом предприятии.
- Б. В отдельно взятом цехе.
- В. У потребителя.
- Г. Где продукция приготавливается партиями.
4. Технические условия (ТУ) от стандарта отличаются тем, что:
- А. Устанавливают основные требования к качеству продукции.
- Б. Устанавливают дополнительные требования к качеству продукции или при отсутствии стандарта - самостоятельные требования.
- В. В ТУ - заниженные требования к качеству продукции против ГОСТа.
- Г. ТУ - негосударственный нормативно-технический документ, не согласованный с потребителем.
5. Стандарты для управления качеством продукции бывают:
- А. Государственные, международные, отраслевые, предприятия.
- Б. Государственные, международные, отраслевые.
- В. Государственные и международные.
- Г. Государственные и отраслевые.
6. Схема Исикава - это:
- А. Выявление бракованных изделий.
- Б. Статистический метод оценки качества менеджмента.
- В. Метод выявления немногочисленных, но существенно-важных, дефектов.
- Г. Диаграмма причин и результатов показателей качества.
7. Понятие надежности связано в первую очередь с:
- А. Технологией.
- Б. Техниккой.
- В. Контролем качества.
- Г. Системой менеджмента качества.
8. В математическом смысле надежность можно сформулировать как:
- А. Безотказность.
- Б. Способность выполнять определенную задачу в определенных условиях эксплуатации продукции.
- В. Вероятность удовлетворения определенной функции.

Г. Вероятность выполнения определенной функции в течение определенного времени.

9. "Собственно надежность" – это:

А. Надежность, зависящая от способа оперативного применения продукции.

Б. Надежность, зависящая от квалификации обслуживающего персонала при эксплуатации продукции.

В. Вероятность безотказной работы в соответствии с заданными ТУ при установленных проверочных испытаниях.

Г. Эксплуатационная надежность.

10. Безотказность – это:

А. Свойство изделия сохранять работоспособность до разрушения или другого предельного состояния.

Б. Свойство изделия сохранять работоспособность в течение некоторого интервала времени.

В. Состояние изделия, при котором оно в данный момент времени соответствует всем требованиям качества.

Г. Состояние изделия, при котором в данный момент времени оно обеспечивает нормальное выполнение заданных функций.

11. Эмпирический подход к предсказанию надежности характеризуется:

А. Разработкой схемы данной операции, которая проверяется с помощью математической модели.

Б. Выполнением необходимых измерений в отношении выпускаемой продукции и выводах о надежности.

В. Использованием теории, и измерения.

Г. Использованием показателя "среднее время между отказами".

12. Чаще всего в исследованиях используется показатель надежности:

А. Отношение числа выбывших из строя изделий к общему их числу.

Б. Среднее время между отказами.

В. Отношение числа выбывших из строя изделий к общему числу изделий, помноженному на среднее время испытаний.

Г. Период полного отказа в работоспособности.

13. При выборочном контроле на уровне приемлемого качества закладывается процент риска потребителя:

А. 5.

Б. 50.

В. 10.

Г. 75.

14. Ослабленный режим контроля выпускаемой продукции – это:

А. Сплошной контроль качества.

Б. Процедура контроля, продолжающаяся до тех пор, пока не обнаружится дефектное изделие.

В. Нормальный режим контроля с отбором 10% - ного количества проверяемых изделий.

Г. Контроль, зависящий от количества брака.

15. Сертификат – это:

- А. Установление соответствия.
- Б. Государственный стандарт качества продукта.
- В. Государственный стандарт качества процесса.
- Г. Международный документ, характеризующий удовлетворительное качество.

Шкала оценивания: пятнадцатибалльная.

Критерии оценивания:

Каждый вопрос (задание) в тестовой форме оценивается по дихотомической шкале: выполнено – 1 балл, не выполнено – 0 баллов.

Применяется следующая шкала перевода баллов в оценку по 5-балльной шкале:

- **13-15 баллов** соответствуют оценке «отлично»;
- **10-12 баллов** – оценке «хорошо»;
- **7-9 баллов** – оценке «удовлетворительно»;
- **6 баллов и менее** – оценке «неудовлетворительно»

2 ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ ОБУЧАЮЩИХСЯ

2.1 БАНК ВОПРОСОВ И ЗАДАНИЙ В ТЕСТОВОЙ ФОРМЕ

1. Номенклатура показателей качества конкретной продукции устанавливается:

- А. Производителями продукции
- Б. В результате опроса потребителей
- В. Государственным стандартом
- Г. Государственными исполнительными органами

2. Коэффициент запаса точности процесса определяется как:

- А. Отношение допуска контролируемого параметра к среднему квадратическому отклонению разброса процесса
- Б. Отношение допуска контролируемого параметра к среднему квадратическому отклонению разброса процесса, помноженному на 6
- В. Произведение допуска контролируемого параметра и среднего квадратического отклонения разброса процесса.
- Г. Отношение допуска контролируемого параметра к среднему квадратическому отклонению разброса процесса, помноженному на 3

3. Контроль средств технологического оснащения на производстве осуществляется отделом:

- А. Качества
- Б. Главного механика
- В. Главного технолога

4. При построении контрольных карт используются выборки не менее:

- А. 100 единиц
- Б. 50 единиц
- В. 20 единиц
- Г. 4 -5 единиц

5. За своевременным повышением квалификации персонала предприятия следит отдел:

- А. Технического контроля
 - Б. Кадров
 - В. Главного технолога
 - Г. Финансовый
6. Верно ли утверждение: «Квалиметрия – наука, занимающаяся управлением качества»
- А. Да
 - Б. Нет
 - В. Не знаю
7. Цикл PDCA (Шухарта или Деминга) определяет:
- А. Методологию непрерывного совершенствования.
 - Б. Шаги по применению статистических методов контроля.
 - В. Этапы контроля качества продукции
8. При выборе средств измерений следует опираться на следующие параметры:
- А. точность
 - Б. измерения
 - В. достоверность
 - Г. трудоемкость операции измерения
 - Д. стоимость
9. Базовые концепции всеобщего управления качеством акцентируют внимание на:
- А. Результат процесса
 - Б. Потребителя
 - В. Процесс
 - Г. Личность
10. Предполагает ли Всеобщее управление качеством повышение интенсивности работы:
- А. Да
 - Б. Нет
 - В. Не знаю
11. Согласно концепции TQM в работе с поставщиками следует:
- А. Стремиться, чтобы поставщиков сырья и материалов, должно быть как можно больше, чтобы обеспечить выбор сырья и материалов высокого качества по приемлемой цене
 - Б. Минимизировать количество поставщиков
 - В. Работать с поставщиками на долгосрочной основе
12. Работу по улучшению осуществляют:
- А. Специалисты предприятия, работающие в специально сформированной команде
 - Б. Все без исключения работники предприятия
 - В. Сотрудники отдела качества
13. Согласно TQM «внутренним потребителем» называют:
- А. Работников предприятия, потребляющих продукцию и услуги других работников своего предприятия
 - Б. Постоянных потребителей (клиентов)
 - В. Нет правильного ответа
14. Согласно постулатам Э. Деминга предпочтение отдается виду контроля:

- А. Сплошному
 - Б. Выборочному
 - В. Нет правильного ответа
15. Наличие у производителя сертификата системы менеджмента качества свидетельствует:
- А. Его продукция соответствует наивысшим качественным показателям
 - Б. О стабильности качественных показателей продукции производителя
 - В. Не правильного ответа
16. Правильно ли это утверждение, что согласно постулатам Э. Деминга следует управлять процессом, а не контролировать результат.
- А. Да
 - Б. Нет
 - В. Не знаю
17. Подлежит ли продукция обязательной сертификации устанавливается:
- А. Решением исполнительных государственных органов
 - Б. Нормативным перечнем Госстандартом России
 - В. Решением органа по сертификации
 - Г. Выбором производителя и согласия органа по сертификации
18. Основных схем сертификации продукции существует:
- А. 3
 - Б. 9
 - В. 11
 - Г. 16
19. Схемы сертификации продукции различаются:
- А. Уровнем проводимых испытаний
 - Б. Наличием или отсутствием и уровнем проводимого инспекционного контроля
 - В. Количеством оформляемых документов
 - Г. Наличием или отсутствием и уровнем проводимой проверки производства
20. Показатель надежности характеризуют свойства:
- А. Безотказности
 - Б. Долговечности
 - В. Ремонтопригодности
 - Г. Сохраняемости продукции
21. Показатель качества экономичного использования сырья, материалов, топлива и энергии характеризует уровень затрат:
- А. При проектировании и изготовлении продукции
 - Б. При эксплуатации или потреблении продукции
 - В. Нет правильного ответа
22. Госстандарт России и Федеральные органы исполнительной власти в области сертификации продукции устанавливают:
- А. Цены и тарифы по сертификации
 - Б. Правила и процедуры сертификации
 - В. Правила признания зарубежных сертификатов
23. Верно ли утверждение, что вся продаваемая продукция подлежит обязательной сертификации:

А. Да

Б. Нет

В. Не знаю

24. Постулатам Э. Деминга соответствуют действия:

А. Следует использовать количественные задания и нормы для рабочих.

Б. Следует уничтожить барьеры между отделами предприятия

В. Следует создавать соревновательный климат между подразделениями и службами предприятия.

25. Технология контроля разрабатывается отделом:

А. Качества

Б. Главного механика

В. Главного технолога

Г. Технического контроля

26. Метод статистического контроля - диаграмма Парето используется для показа:

А. Наиболее убыточных видов брака или причин несоответствий

Б. Величины рассеивания контролируемого параметра

В. Не правильного ответа

27. Петля (спираль) качества - это

А. Любой документ о соответствии продукта требуемому качеству.

Б. Совокупность планируемых и осуществляемых операций для создания определенных требований к качеству.

В. Это программа, регламентирующая конкретные меры в области качества и распределения ресурсов.

4. Концептуальная модель взаимосвязанных видов деятельности, влияющих на качество на различных стадиях от определения потребностей до оценки их удовлетворения.

28. Система качества – это:

А. Деятельность по подтверждению соответствия продукции определенным стандартам, техническим условиям и выдача соответствующих документов.

Б. Совокупность организационной структуры, обеспечивающей осуществление общего руководства качеством.

В. Система, обеспечивающая аккредитацию лабораторий.

Г. Документ, в котором указано оптимальное качество на основе консенсуса производителя и потребителя.

29. Качество (по ИСО - 8402) – это:

А. Комплексное понятие, характеризующее эффективность всех сторон деятельности.

Б. Качество продукции.

В. Всеохватывающий тотальный менеджмент качества.

Г. Совокупность свойств и характеристик продукции (услуги), которые способны удовлетворить обусловленные потребности.

30. Стандарты ИСО серии 9000 устанавливают:

А. Единый; признанный в мире подход к договорным условиям по оценке систем качества и одновременно регламентирующий отношения между поставщиком и потребителем.

- Б. Современную методологию менеджмента качества.
 - В. Совокупность свойств и характеристик продукции (услуги).
 - Г. Мероприятия по обеспечению качества.
31. Методология TQM предполагает:
- А. Жесткую ориентацию на потребителя.
 - Б. Маркетинг по изучению качества.
 - В. Высокий менеджмент качества.
 - Г. Организацию производства для обеспечения надлежащего качества.
32. Техническое качество
- А. Потребительские свойства в эксплуатации изделия.
 - Б. Связано с технической стороной использования продукции.
 - В. Оно отражает научно-технические достижения при производстве этого продукта.
 - Г. Оно отражает эстетические свойства продукции.
33. Составные части менеджмента качества:
- А. Вовлечение поставщиков и всего управляющего состава фирмы в контроль качества.
 - Б. Разработка и реализация краткосрочных планов и долгосрочной стратегии улучшения работы.
 - В. Планирование, анализ, контроль.
 - Г. Создание системы признания заслуг предприятия, выпускающего качественную продукцию, обеспечение индивидуального участия всех сотрудников фирмы в управлении качеством.
34. "Сигнал рассогласования" предполагает собой:
- А. Несоответствие уровня качества заданным стандартам.
 - Б. Это функциональная совокупность свойств товара.
 - В. Цепь обратной связи о качественных показателях.
 - Г. Долгосрочное прогнозирование повышения уровня качества.
35. Система бездефектного труда - это
- А. Участие в работе кружков качества.
 - Б. Сдача продукции с первого предъявления, а так же работы с " личным клеймом".
 - В. Обеспечение выпуска продукции высокой надежности, долговечности и отличного качества за счет повышения ответственности и стимулирования каждого исполнителя за результаты его труда.
 - Г. Статистические методы изучения качества.
35. Кросс-функциональная командная работа – это:
- А. Выполнение конкретного, одноразового задания, обозначающего результат, проблему или возможность
 - Б. Встречное управление качеством (например, работы " кружков качества").
 - В. Взаимосвязь общего менеджмента с управлением качеством.
 - Г. Система принудительного обучения сотрудников системы управления качеством.
36. Успех японцев в высоком качестве продукции заключается в:
- А. Создании кружков качества.
 - Б. Широком использовании статистических методов при изучении качества.
 - В. Системе обучения и поощрений персонала.
 - Г. Должной связи с потребителями и поставщиками.

37. Основное в системе Тейлора по управлению качеством:
- А. Изучение процесса труда с целью проектирования наиболее рациональных приемов и действий.
 - Б. Отбор и обучение людей рациональным приемам труда с целью выбора эталонного работника.
 - В. Определение трудового задания с целью разработки предложений по экономическому стимулированию работников
 - Г. Удовлетворение требований потребителей и своих служащих.
38. По утверждению Дж. Джурана за ...85... % проблем качества отвечает система качества, а за остальные ...15... % - _____
39. Особенности статистического управления качеством заключаются в:
- А. Работе по повышению качества с одновременным снижением издержек производства.
 - Б. Качестве фирмы ("самооценка")
 - В. Стабильности производственного процесса и снижения издержек.
 - Г. Реализации принципа работы с технической документацией.
40. Кружок качества – это
- А. Юридические лица, отвечающие установленным требованиям
 - Б. Группа работников организации, регулярно собирающихся на добровольных началах для выработки направлений повышения качества производства продукции и услуг
 - В. Группа работников организации, обеспечивающих должную связь с потребителями и поставщиками.
 - Г. Аудиторы
41. Качество фирмы - это:
- А. Статистика + приемочный контроль.
 - Б. Аудит потребителя + сертификация продукции.
 - В. Тотальное обучение системе качества.
 - Г. Мотивация к всеобщему менеджменту качества, удовлетворение потребностей наемных работников, поставщиков и потребителей.
42. Система Тейлора служила для проверки качества:
- А. Процесса.
 - Б. Одного изделия.
 - В. Фирмы.
 - Г. У потребителя.
43. Система статистического управления была предложена для проверки качества:
- А. Процесса.
 - Б. Фирмы.
 - В. Одного изделия.
 - Г. У потребителя.
44. Система TQM- тотального всеобщего управления качеством служила для:
- А. Проверки качества одного изделия.
 - Б. Контроля производственного процесса.
 - В. Всего руководства предприятия.
 - Г. Выяснения мнений потребителей о качестве товара.

45. Система тотального менеджмента качества - это
- А. Система мер, обеспечивающая уверенность у потребителя в качестве продукции.
 - Б. Система управления качеством на фирме.
 - В. Контроль качества получения готового изделия от проверки качества сырья, входящих материалов до отгрузки потребителю.
 - Г. Удовлетворение требований потребителей и своих служащих..
46. В стандартах ИСО 14000 усилено внимание на:
- А. Общую динамику сертификации систем качества.
 - Б. Взаимоотношения поставщиков и потребителей.
 - В. Требования к системе менеджмента с точки зрения защиты окружающей среды и безопасности продукции.
 - Г. Внутренний контроль качества (на всех операциях производства).
47. Этапы петли качества:
- А. Одиннадцать, от маркетинга до утилизации после испытания.
 - Б. Девять, от разработки технических требований к продукции до технической помощи в обслуживании у потребителя.
 - В. Шесть, от качества входящих материалов до реализации продукции.
 - Г. Основных четыре, от подготовки к разработке производственного процесса до упаковки и хранения качественной готовой продукции.
48. Статистические методы обеспечения качества продукции преследуют цель:
- А. Тщательное контролирование производственного процесса.
 - Б. Сосредоточение внимания на выявлении брака.
 - В. Сертификация системы качества.
 - Г. Исключение случайных изменений качества продукции.
49. В основу стандарта ГОСТ 18242-72 (по планам одноступенчатого и двухступенчатого приемочного контроля) положено:
- А. Сплошной контроль изделий.
 - Б. Понятие уровня качества (минимально допустимая потребителем доля дефектов).
 - В. Компромисс между поставщиком и потребителем.
 - Г. Браковочные уровни качества.
50. При помощи диаграмм Парето выявляется:
- А. Главные результаты деятельности предприятия по устранению дефектов продукции и причин их вызывающих.
 - Б. Описание причин мелких, которые приводят к крупным нарушениям в качестве продукции.
 - В. Универсальные диаграммы для изучения производительности труда при обеспечении достаточного качества продукции.
 - Г. Позволяют выбрать результативный показатель, характеризующий качество процесса.
51. Наибольшее распространение получили методы контроля качества:
- А. Сплошной контроль.
 - Б. Статистические методы.
 - В. Сплошные методы контроля.
 - Г. Работа по рекламациям потребителей.
52. Статистический контроль качества в первую очередь применяется:

- А. На любом предприятии.
 - Б. В отдельно взятом цехе.
 - В. У потребителя.
 - Г. Где продукция приготавливается партиями.
53. Технические условия (ТУ) от стандарта отличаются тем, что:
- А. Устанавливают основные требования к качеству продукции.
 - Б. Устанавливают дополнительные требования к качеству продукции или при отсутствии стандарта -самостоятельные требования.
 - В. В ТУ - заниженные требования к качеству продукции против ГОСТа.
 - Г. ТУ - негосударственный нормативно-технический документ, не согласованный с потребителем.
54. Стандарты для управления качеством продукции бывают:
- А. Государственные, международные, отраслевые, предприятия.
 - Б. Государственные, международные, отраслевые.
 - В. Государственные и международные.
 - Г. Государственные и отраслевые.
55. Схема Исикава - это:
- А. Выявление бракованных изделий.
 - Б. Статистический метод оценки качества менеджмента.
 - В. Метод выявления немногочисленных, но существенно-важных, дефектов.
 - Г. Диаграмма причин и результатов показателей качества.
56. Понятие надежности связано в первую очередь с:
- А. Технологией.
 - Б. Техниккой.
 - В. Контролем качества.
 - Г. Системой менеджмента качества.
57. В математическом смысле надежность можно сформулировать как:
- А. Безотказность.
 - Б. Способность выполнять определенную задачу в определенных условиях эксплуатации продукции.
 - В. Вероятность удовлетворения определенной функции.
 - Г. Вероятность выполнения определенной функции в течение определенного времени.
58. Восстанавливаемость – это свойство изделия:
- А. Восстанавливать начальные значения параметров в результате устранения неисправности.
 - Б. Сохранять исправность и надежность в определенных условиях эксплуатации и транспортировки.
 - В. Обусловленное безотказностью и долговечностью.
 - Г. Не правильного ответа
59. Эмпирический подход к предсказанию надежности характеризуется:
- А. Разработкой схемы данной операции, которая проверяется с помощью математической модели.
 - Б. Выполнением необходимых измерений в отношении выпускаемой продукции и выводах о надежности.

- В. Использованием и теории, и измерения.
- Г. Использованием показателя " среднее время между отказами".
60. Чаще всего в исследованиях используется показатель надежности:
- А. Отношение числа выбывших из строя изделий к общему их числу.
- Б. Среднее время между отказами.
- В. Отношение числа выбывших из строя изделий к общему числу изделий, помноженному на среднее время испытаний.
- Г. Период полного отказа в работоспособности.
61. При выборочном контроле на уровне приемлемого качества закладывается процент риска потребителя:
- А. 5.
- Б. 50.
- В. 10.
- Г. 75.
62. Ослабленный режим контроля выпускаемой продукции – это:
- А. Сплошной контроль качества.
- Б. Процедура контроля, продолжающаяся до тех пор, пока не обнаружится дефектное изделие.
- В. Нормальный режим контроля с отбором 10% - ного количества проверяемых изделий.
- Г. Контроль, зависящий от количества брака.
63. Сертификат – это:
- А. Установление соответствия.
- Б. Государственный стандарт качества продукта.
- В. Государственный стандарт качества процесса.
- Г. Международный документ, характеризующий удовлетворительное качество.
64. Затраты производителя на доказательство потребителю, что продукция имеет высокое качество составляют:
- А. 5-10%.
- Б. 8-10%.
- В. 3-5%.
- Г. 1-2%
65. Сертификация производится в сферах:
- А. Законодательной и добровольной.
- Б. В системе сертификации третьей стороны.
- В. Добровольной и самостоятельной предприятием.
- Г. Обязательной, международной.
66. Вероятность отказа – это:
- А. Вероятность того, что объект, выполняющий требуемую функцию при установленных условиях, откажет в течение заданного интервала времени.
- Б. Отношение числа выбывших из строя изделий к общему числу изделий, помноженному на среднее время испытаний.
- В. Состояние, при котором риск вреда (персоналу) или ущерб ограничен допустимым уровнем.

Г. Вероятность того, что объект сможет выполнить требуемую функцию при установленных условиях в течение заданного интервала времени

67. Выборочный контроль – это:

А. Степень соответствия среднего значения, полученного в ходе проведения большого числа наблюдений, базовому значению

Б. Действие, предпринятое в отношении несоответствующей продукции, с тем, чтобы она удовлетворяла исходным установленным требованиям.

В. Контроль продукции, процессов или услуг с использованием выборок

Г. Полная продолжительность наработки объекта с момента его первого ввода работоспособное состояние до отказа или с момента его восстановления до следующего отказа

68. Основной группой затрат на получение качественной продукции является:

А. Затраты на реализацию продукции.

Б. Общехозяйственные и производственные затраты.

В. Отражающая стоимостную величину факторов производства.

Г. Затраты на оценку качества продукции и предотвращение брака.

69. На этапах проектирования, технологического планирования, подготовки и освоения производства предпочтительно применять анализ затрат, влияющих на качество продукции:

А. Функционально-стоимостной

Б. Методы технического нормирования материальных затрат.

В. Затрат на упаковку продукции.

Г. Индексный метод.

70. Индексный метод рекомендуется использовать при:

А. Определении влияния затрат на упаковку и маркировку продукции, на ее цену.

Б. Микроэлементном нормировании затрат.

В. Анализе изменения затрат, связанных с изменением качества продукции.

Г. Определении затрат на сервисное обслуживание.

71. Метод балльной оценки рекомендуется применять для оценки:

А. Расхода нового сырья при производстве продукции.

Б. Качества продукции, не поддающейся количественному измерению.

В. Качества и конкурентоспособности изделия.

Г. Импортной и отечественной продукции.

72. Метод удельной цены рекомендуется применять при:

А. Определении среднего балла изделия, характеризующего его качество.

Б. Подготовке продукции к системе сертификации.

В. Разработке технологической карты производства продукции.

Г. Определении цены на основе расчета стоимости единицы основного параметра качества.

73. Абсолютный размер потерь от брака – это:

А. Сумма затрат на окончательно забракованную продукцию.

Б. Разница между величиной абсолютного размера брака и стоимости брака по цене использования, суммы удержаний с виновников брака и суммы взысканий с поставщиков некачественных материалов.

- В. Процентное отношение абсолютного размера брака к производственной себестоимости.
- Г. Отношение величины потерь от брака к полной себестоимости продукции.
74. При определении эффективности внедрения новой продукции рекомендуется учитывать:
- А. Затраты на ее освоение.
 - Б. Рентабельность, как отношение прибыли к затратам.
 - В. Прибыль от внедрения новой продукции.
 - Г. Рентабельность, как отношение чистой прибыли к инвестициям.
75. Экономический проектный анализ новой продукции заключается в применении:
- А. Формальных методов.
 - Б. Неформальных и графических методов.
 - В. Методов количественного анализа.
 - Г. Сочетания количественного и качественного методов анализа.
76. В коммерческом анализе применяется:
- А. В основном формальные и графические методы.
 - Б. Оценка предлагаемой рынку продукции конечными потребителями.
 - В. В основном количественные методы.
 - Г. Анализ технической базы и программного обеспечения.
77. Технический анализ применяется для:
- А. Изучения пожеланий потребителей.
 - Б. Сравнения технических характеристик продукции с проектными.
 - В. Для балльной экспертной оценки качества продукции.
 - Г. Для анализа инновационных проектов.
78. Организационный анализ применяется для:
- А. Определения источников финансирования нового проекта.
 - Б. Оценки внутренних и внешних условий реализации нового инвестиционного проекта.
 - В. Определения пригодности проекта потребителем.
 - Г. Выявления главных функций, влияющих на сертификацию продукции.
79. При сертификации продукции выдают:
- А. Сертификат происхождения
 - Б. Сертификат подлинности
 - В. Гигиенический сертификат
 - Г. Сертификат соответствия
 - Д. Сертификат качества
80. Внедрение методов TQM не требует:
- А. Вовлечения и обучение всего персонала;
 - Б. Мониторинга поставщиков и качества их продукции
 - В. Смены персонала компании
81. Знак соответствия подтверждает то, что продукция:
- А. Качественная
 - Б. Соответствует требованиям государственных стандартов
 - В. Соответствует требованиям документов, указанных в сертификате соответствия
 - Г. Соответствует требованиям любых документов

81. Система сертификации однородной продукции охватывает:
- А. Продукцию машиностроения
 - Б. Только цилиндрические фрезы
 - В. Продукцию, для которой используются одни и те же стандарты, правила и процедуры
 - Г. Всю продукцию
82. Полный цикл работ по сертификации проводится:
- А. Органом по сертификации
 - Б. Испытательной лабораторией
 - В. Сертификационным центром
 - Г. Испытательным центром
 - Д. Всеми из вышеперечисленных
83. Наиболее полная проверка производства осуществляется при:
- А. Анализе состояния производства
 - Б. Сертификации производства
 - В. Сертификации системы качества
84. При анализе состояния производства проверяют:
- А. Нормативно-техническую документацию на заявленную продукцию
 - Б. Методики испытаний
 - В. Технологическую документацию
 - Г. Регистрационно-учетную документацию
 - Д. Организационно-распорядительную документацию
85. Результат оценки производства признается удовлетворительным если:
- А. Имеется не более 3 значительных несоответствий
 - Б. Имеется не более 1 значительного несоответствия
 - В. Не обнаружено ни одного значительного несоответствия
86. Функцией менеджмента качества не является:
- А. Надзор за полнотой контроля качества
 - Б. Участие в проведении приемочного контроля
 - В. Обучение персонала в области качества
87. Звезда качества не включает:
- А. Систему мотивации
 - Б. Систему взаимоотношений с поставщиками
 - В. Систему взаимоотношений с инвесторами
88. Реструктуризация – это:
- А. Изменение организационной структуры предприятия
 - Б. Изменение условий погашения задолженностей предприятия
 - В. Комплексная оптимизация системы функционирования предприятия
89. Номенклатура показателей качества конкретной продукции устанавливается:
- А. Производителями продукции
 - Б. В результате опроса потребителей
 - В. Государственным стандартом
 - Г. Государственными исполнительными органами
90. Качество - это соответствие:
- А. Стандарту

Б. Применению

В. Стоимости

Г. Потребности

Д. Скрытым потребностям

91. Понятие качество применимо к объектам:

А. Товары

Б. Услуги

В. Выполнение работ

Г. Персонал

Д. Управление организацией

Е. Все перечисленные

92. Качество – это:

А. Совокупность свойств

Б. Мера полезности объекта

В. Способность удовлетворять общественные и личностные потребности

93. Качество объекта определяется:

А. Совокупностью свойств

Б. Множеством признаков, называемых показателем, имеющим количественную и (или) качественную природу

В. Нет правильного ответа

94. Отметьте пункт, не относящийся к 10 этапам повышения качества по Джурану:

А. Предоставьте обучение всем

Б. Выражайте признание

В. Регистрируйте успех

Г. Сообщайте результаты

Д. Поощряйте прогресс

95. Определите пункт, не относящийся к 14-этапному плану по повышению качества Кросби:

А. Четко определите приверженность руководства идее качества

Б. Измеряйте качество

В. Подсчитайте стоимость качества

Г. Измеряйте эффективность и результативность

Д. Проведите «день нулевого брака»

96. Требования TQM не включают:

А. Сотрудничество и командная работа

Б. Качественные поставки от внешних потребителей

В. Приверженность качеству всех членов организации

Г. Повышение эффективности работы

Д. Следование стратегии непрерывного совершенствования

97. Обязательное подтверждение соответствия проводят в форме обязательной сертификации или _____ продукции.

98. Законодательной базой реформирования в области отношений, возникающих при формировании обязательных и добровольных требований продукции и процессам ее производства при проведении оценки соответствия установленным требованиям является закон _____

99. Объектом _____ подтверждения соответствия может быть только продукция, выпускаемая в обращение на территории РФ.

100. Технические регламенты с учетом степени риска причинения вреда устанавливают:

- А. Минимально необходимые требования
- Б. Необходимые и достаточные требования
- В. Необходимые требования

101. Стандарт, в котором изложены основные требования к построению, изложению, оформлению и обозначению национальных стандартов РФ, входит в систему стандартов:

- А. Единая система конструкторской документации
- Б. Единая система программной документации
- В. Национальная система стандартизации
- Г. Государственная система обеспечения единства измерений

102. Укажите соответствие термина и его определения

- | | |
|-------------------------------|--|
| 1. Оценка соответствия | 1. Документ, удостоверяющий, что сертифицированная продукция (процесс) соответствует установленным требованиям технических регламентов, положениям стандартов или условиям договора |
| 2. Сертификат соответствия | 2. Совокупность правил выполнения работ по сертификации, ее участников и правил функционирования системы в целом |
| 3. Система сертификации | 3. Деятельность, связанная с прямым или косвенным определением того, что соответствующие требования к объекту выполняются |
| 4. Подтверждение соответствия | 4. Процедура, результатом которой является документальное удостоверение того, что продукция, процессы соответствуют требованиям технических регламентов или стандартов, условиям договоров |

103. Обозначение, служащее для информирования приобретателей о соответствии выпускаемой в обращение продукции требованиям техническим регламентов, называется:

- А. Знак обращения на рынке
- Б. Фирменный знак предприятия
- В. Знак соответствия
- Г. Знак качества

104. Совокупность взаимосвязанных видов деятельности, преобразующих входы в выходы (входные элементы в выходные) в соответствии с терминологией ИСО 9000, называется:

- А. Процессом
- Б. Жизненным циклом продукции
- В. Процедурой

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) и максимального балла за решение компетентностно-ориентированной задачи (6).

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

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

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

2.2 КОМПЕТЕНТНОСТНО-ОРИЕНТИРОВАННЫЕ ЗАДАЧИ

Компетентностно-ориентированная задача №1

По результатам контрольного листка для регистрации видов дефектов построить диаграмму Парето и сделать соответствующие выводы

Наименование дефекта	Число дефектов
Несовпадение рисунка материал а в клетку или полосу в концах воротника, по краям лацканов или бортов	15
Нарушена линия перегиба лацкана	11
Заломы материала в верхней части спинки	56
Разная длина плечевых швов	45
Несимметричное расположение вытачек	62
Прочие	12

Компетентностно-ориентированная задача №2

Построить контрольную карту индивидуальных значений и сделать выводы об управляемости процесса (x - карта).

Номер подгруппы	Ширина стоячего воротника, мм					
	x_1	x_2	x_3	x_4	x_5	x_6
1	40	39	41	42	38	41
2	40	41	42	39	41	42
3	40	42	42	39	41	43
4	41	40	41	39	41	43
5	40	41	40	42	41	42

6	42	42	39	42	42	40
7	39	41	40	42	39	41
8	40	42	38	41	40	39
9	42	38	41	42	39	41
10	39	40	38	41	42	41
11	41	42	39	41	40	42
12	40	42	39	41	40	42
13	38	41	42	39	41	43
14	40	39	41	42	39	41
15	39	41	43	42	38	41

Компетентностно-ориентированная задача №3

Проведите сравнительный анализ качества процесса выкраивания с двух раскройных машин с использованием контрольных карт (тип карты выбрать самостоятельно) и сделайте соответствующие выводы

№	Объем ежедневной выборки для первой машины	Кол-во бракованных деталей кроя на первой машине	Объем ежедневной выборки для второй машины	Кол-во бракованных деталей кроя на второй машине
1	50	10	60	7
2	55	5	60	14
3	60	4	60	17
4	55	15	60	6
5	50	12	60	15
6	65	8	60	12
7	70	5	60	3
8	65	4	60	13
9	60	6	60	9
10	70	7	60	11
11	55	5	60	2
12	60	8	60	18
13	65	11	60	4
14	55	9	60	5
15	50	5	60	7
16	50	7	60	5
17	55	6	60	8
18	65	4	60	4
19	65	8	60	8
20	60	2	60	11
21	50	4	60	6
22	55	3	60	12

Компетентностно-ориентированная задача №4

Провести анализ степени соответствия исследуемого технологического процесса проектным требованиям

Данные измерения ширины стоячего воротника: $x=(40\pm 2)$ мм									
40	39	41	42	38	41	40	41	42	39
41	42	40	42	42	39	41	43	41	40
41	39	41	43	40	41	40	42	41	42
42	42	39	42	42	40	39	41	40	42
39	41	40	42	38	41	40	39	42	38

Компетентностно-ориентированная задача №5

По результатам контрольного листка для регистрации видов дефектов построить диаграмму Парето и сделать соответствующие выводы

Наименование дефекта	Число дефектов
Складки или выпуклости в конце вытачек	42
Несовпадение рисунка в клетку или полосу по среднему шву стачивания середины спинки и переда	10
Расхождение сторон шлицы спинки или излишний заход одной стороны на другую	54
Искривление края верхней стороны шлицы	23
Разная длина сторон шлицы спинки	64
Прочие	10

Компетентностно-ориентированная задача №6

Построить контрольную карту средних значений и размахов (\bar{x} - R- карта) и сделать соответствующие выводы

Номер подгруппы	Длина отложного воротника, мм				
	x_1	x_2	x_3	x_4	x_5
1	175	176	176	178	177
2	175	176	177	176	174
3	176	174	177	176	177
4	176	177	176	178	177
5	177	176	176	177	175
6	176	178	176	177	176
7	176	174	177	176	178
8	177	176	175	176	177
9	177	178	177	176	173
10	176	178	177	176	175
11	178	176	176	178	177
12	176	178	176	175	177
13	176	178	176	178	177
14	176	177	175	175	176
15	176	175	176	178	177
16	178	176	177	177	176
17	176	178	177	176	175
18	176	176	177	175	178

Компетентностно-ориентированная задача №7

Проведите сравнительный анализ качества процесса выкраивания с двух раскройных машин с использованием контрольных карт (тип карты выбрать самостоятельно) и сделайте соответствующие выводы

№	Объем ежедневной выборки для первой машины	Кол-во бракованных деталей кроя на первой машине	Объем ежедневной выборки для второй машины	Кол-во бракованных деталей кроя на второй машине
1	65	8	60	9
2	65	5	70	13
3	65	4	75	15
4	65	12	60	6
5	65	12	65	15
6	65	8	55	12

7	65	13	65	4
8	65	4	60	8
9	65	6	65	9
10	65	7	70	7
11	65	9	75	2
12	65	8	60	9
13	65	5	55	4
14	65	9	50	5
15	65	5	65	5
16	65	14	75	5
17	65	6	70	8
18	65	8	65	4
19	65	8	60	8
20	65	6	60	11
21	65	4	75	6
22	65	7	70	5

Компетентностно-ориентированная задача №8

Провести анализ степени соответствия исследуемого технологического процесса проектным требованиям

Данные измерения длины отложного воротника: $x=(176\pm 3)$ мм									
175	176	176	178	177	175	176	177	176	174
176	174	177	176	177	176	177	176	178	177
177	176	176	177	175	176	178	176	177	176
176	174	177	176	178	177	176	175	176	177
177	178	177	176	173	176	178	177	176	175

Компетентностно-ориентированная задача №9

По результатам контрольного листка для регистрации видов дефектов построить диаграмму Парето и сделать соответствующие выводы

Наименование дефекта	Число дефектов
Искривление края низа изделия	72
Искривление шва втачивания рукава	61
Разная глубина пройм рукавов	22
Неправильное комплектование рукавов	12
Перекося подкладки рукава	52
Прочие	5

Компетентностно-ориентированная задача №10

Построить контрольную карту индивидуальных значений и сделать выводы об управляемости процесса (x - карта).

Номер подгруппы	Ширины рукава, мм			
	x_1	x_2	x_3	x_4
1	330	327	328	329
2	330	328	329	328
3	326	330	329	328
4	326	329	328	327
5	329	328	330	328
6	327	329	330	329
7	328	328	330	329

8	328	329	329	329
9	330	329	327	329
10	326	329	327	328
11	330	328	327	329
12	328	327	330	329
13	329	330	329	327
14	327	328	330	329
15	328	330	330	326
16	329	326	327	330
17	329	328	330	329
18	328	330	328	327
19	329	330	327	329
20	329	327	330	327

Компетентностно-ориентированная задача №11

Проведите сравнительный анализ качества процесса выкраивания с двух раскройных машин с использованием контрольных карт (тип карты выбрать самостоятельно) и сделайте соответствующие выводы

№	Объем ежедневной выборки для первой машины	Кол-во бракованных деталей кроя на первой машине	Объем ежедневной выборки для второй машины	Кол-во бракованных деталей кроя на второй машине
1	80	14	70	9
2	85	15	70	12
3	90	8	70	15
4	85	15	70	6
5	80	12	70	14
6	85	8	70	12
7	90	5	70	13
8	75	7	70	13
9	80	6	70	7
10	85	7	70	11
11	80	5	70	2
12	90	8	70	18
13	90	11	70	8
14	95	9	70	5
15	85	9	70	7
16	85	7	70	5
17	85	6	70	8
18	80	4	70	4
19	95	8	70	8
20	90	5	70	11
21	80	4	70	11
22	80	7	70	10

Компетентностно-ориентированная задача №12

Провести анализ степени соответствия исследуемого технологического процесса проектным требованиям

Данные измерения ширины рукава: $x=(327\pm 3)$ мм									
330	327	328	329	330	328	329	328	326	330
329	328	326	329	328	327	329	328	330	328
327	329	330	329	328	328	330	329	328	329
329	329	330	329	327	329	326	329	327	328
330	328	327	329	328	327	330	329	329	330

Компетентностно-ориентированная задача №13

По результатам контрольного листка для регистрации видов дефектов построить диаграмму Парето и сделать соответствующие выводы

Наименование дефекта	Число дефектов
Разная длина или ширина рукавов	32
Бортовая прокладка видна в прорези петель	43
Петли разные по длине	72
Осыпание краевого среза материала из шва обметки петель	67
Застежка «молния» неисправная	10
Прочие	7

Компетентностно-ориентированная задача №14

Построить контрольную карту средних значений и размахов (\bar{x} - R- карта) и сделать соответствующие выводы

Номер подгруппы	Длина стоячего воротника, мм				
	x_1	x_2	x_3	x_4	x_5
1	179	183	181	180	181
2	180	181	178	182	181
3	182	181	183	181	179
4	181	182	181	181	179
5	181	180	182	181	182
6	181	182	178	181	180
7	178	181	182	179	182
8	180	182	181	179	182
9	180	182	178	182	181
10	179	181	180	181	180
11	181	183	181	179	182
12	180	181	182	179	182
13	180	182	181	178	181
14	181	179	182	179	183
15	179	181	180	183	181

Компетентностно-ориентированная задача №15

Проведите сравнительный анализ качества процесса выкраивания с двух раскройных машин с использованием контрольных карт (тип карты выбрать самостоятельно) и сделайте соответствующий вывод

№	Объем ежедневной выборки для первой машины	Кол-во бракованных деталей кроя на первой машине	Объем ежедневной выборки для второй машины	Кол-во бракованных деталей кроя на второй машине
1	80	11	70	5
2	80	13	70	12
3	80	9	70	13
4	80	15	70	6
5	80	12	70	11
6	80	8	70	12
7	80	6	70	13
8	80	7	70	6
9	80	6	70	7

10	80	7	70	11
11	80	8	70	2
12	80	8	70	9
13	80	11	70	8
14	80	9	70	5
15	80	9	70	7
16	80	7	70	5
17	80	6	70	15
18	80	9	70	4
19	80	8	70	8
20	80	5	70	14
21	80	11	70	11
22	80	13	70	8

Компетентностно-ориентированная задача №16

Провести анализ степени соответствия исследуемого технологического процесса проектным требованиям

Вариант 4. Данные измерения ширины рукава: $x=(300\pm 3)$ мм									
302	299	300	298	300	299	302	300	298	301
300	303	300	299	300	298	301	300	301	299
301	300	302	300	301	299	300	299	303	301
300	298	300	299	303	299	301	300	301	300
302	299	301	300	298	300	302	299	300	302

Компетентностно-ориентированная задача №17

По результатам контрольного листка для регистрации видов дефектов построить диаграмму Парето и сделать соответствующие выводы

Наименование дефекта	Число дефектов
Несовпадение рисунка материал а в клетку или полоску в концах воротника, по краям лацканов или бортов	12
Нарушена линия перегиба лацкана	10
Заломы материала в верхней части спинки	57
Разная длина плечевых швов	42
Несимметричное расположение вытачек	64
Прочие	15

Компетентностно-ориентированная задача №18

Построить контрольную карту индивидуальных значений и сделать выводы об управляемости процесса (x - карта).

Номер подгруппы	Ширина стоячего воротника, мм					
	x_1	x_2	x_3	x_4	x_5	x_6
1	40	39	41	42	38	41
2	40	41	42	39	41	42
3	40	42	42	39	41	43
4	41	40	41	39	41	43
5	40	41	40	42	41	42
6	42	42	39	42	42	40
7	39	41	40	42	39	41
8	40	42	38	41	40	39

9	42	38	41	42	39	41
10	39	40	38	41	42	41
11	41	42	39	41	40	42
12	40	42	39	41	40	42
13	38	41	42	39	41	43
14	40	39	41	42	39	41
15	39	41	43	42	38	41

Компетентностно-ориентированная задача №19

Проведите сравнительный анализ качества процесса выкраивания с двух раскройных машин с использованием контрольных карт (тип карты выбрать самостоятельно) и сделайте соответствующий вывод

№	Объем ежедневной выборки для первой машины	Кол-во бракованных деталей кроя на первой машине	Объем ежедневной выборки для второй машины	Кол-во бракованных деталей кроя на второй машине
1	50	10	60	7
2	55	5	60	14
3	60	4	60	17
4	55	15	60	6
5	50	12	60	15
6	65	8	60	12
7	70	5	60	3
8	65	4	60	13
9	60	6	60	9
10	70	7	60	11
11	55	5	60	2
12	60	8	60	18
13	65	11	60	4
14	55	9	60	5
15	50	5	60	7
16	50	7	60	5
17	55	6	60	8
18	65	4	60	4
19	65	8	60	8
20	60	2	60	11
21	50	4	60	6
22	55	3	60	12

Компетентностно-ориентированная задача №20

Провести анализ степени соответствия исследуемого технологического процесса проектным требованиям

Данные измерения ширины стоячего воротника: $x=(40\pm 2)$ мм									
40	39	41	42	38	41	40	41	42	39
41	42	40	42	42	39	41	43	41	40
41	39	41	43	40	41	40	42	41	42
42	42	39	42	42	40	39	41	40	42
39	41	40	42	38	41	40	39	42	38

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 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 (нижеследующие критерии оценки являются примерными и могут корректироваться):

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