

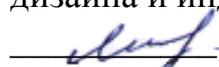
Документ подписан простой электронной подписью  
Информация о владельце:  
ФИО: Мальнева Юлия Андреевна  
Должность: Заведующий кафедрой  
Дата подписания: 06.11.2023 19:02:31  
Уникальный программный ключ:  
906c96d7f2988196b87f4d710bc02fbaf9772072

МИНОБРНАУКИ

Юго-Западный государственный университет

УТВЕРЖДАЮ:

Заведующий кафедрой  
дизайна и индустрии моды

 Мальнева Ю.А.

« 29 » 06 2023

Г.

## ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА

для текущего контроля успеваемости  
и промежуточной аттестации обучающихся  
по дисциплине

Основы проектирования предприятий отрасли

29.03.05 Конструирование изделий легкой промышленности

*(код и наименование ОПОП ВО)*

Дизайн и индустрия моды

*наименование направленности (профиля, специализации)*

Курск 2023

# 10ЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА ДЛЯ ТЕКУЩЕГО КОНТРОЛЯ УСПЕВАЕМОСТИ

## 1.1ВОПРОСЫ ДЛЯ СОБЕСЕДОВАНИЯ

*Тема 1.* Проектирование процесса производства швейных изделий.

1. С какой целью выполняют предварительный расчет потока?
2. Какими исходными данными необходимо располагать для выполнения предварительного расчета потока?
3. Какими способами могут быть определены такт потока и количество рабочих на нем?
4. От чего зависит норма площади на одного работающего, учитываемая при расчете площади швейного потока?
5. В чем заключается отличие технологически неделимой операции от организационной?
6. Почему для потоков различного типа приняты различные условия согласования длительности организационных операций с тактом?
7. Что понимают под кратностью организационных операций?
8. Какие достоинства и недостатки характерны для агрегатно-группового и конвейерного потока со свободным ритмом?
9. Охарактеризуйте производственную структуру швейного предприятия.
10. Типы швейных предприятий с законченным и производственным циклом швейных изделий.
11. Сущность расчета площадей предприятия.
12. Характеристика "Производственный процесс" и процесс".
13. Классификация потоков швейных цехов. Характеристика потоков.
14. Швейный поток как система. Его системные характеристики.
15. Характеристика к построению швейных потоков как системы.
16. Характеристика требований к формированию элементов потока (организационных операций).

*Тема 2.* Этапы проектирования и исходные данные для расчета потоков швейных цехов.

1. Этапы проектирования потоков швейных цехов.
2. Расчет параметров потока. Сущность предварительного расчета потоков.
3. Проектирование технологических связей операций по изготовлению изделий.
4. Организационно-технологические схемы потоков в зависимости от его подтипов.
5. Количественные и качественные критерии оценки организационно-технологического решения.

6. Организационно-технологическая структура швейного потока. Признаки формирования структурных элементов потока.

7. Виды транспортных средств для перемещения предметов труда в потоке и их влияние на условия организации работы потока.

8. Выбор транспортных средств для перемещения предметов труда в потоке.

9. Сущность расчета цеха окончательной влажно-тепловой обработки и отделки изделий.

10. Основные технико-экономические показатели потока.

*Тема 3.* Проектирование организации процесса конструкторско-технологической подготовки производства (КТПП).

1. Задачи экспериментального цеха.

2. Формирование структуры экспериментального цеха. настилы;

3. Возможность применения светокопий на швейном предприятии.

4. Способы передачи информации о раскладке лекал в раскройный цех.

5. Исходная информация для расчета рабочей силы, необходимого количества оборудования на операциях экспериментального цеха.

6. Задачи, решаемые системой автоматизированной конструкторско-технологической подготовки производства. САПР и структура экспериментального цеха.

7. Требования к выполнению планировочного решения экспериментально

*Тема 4.* Проектирование организации производственного процесса подготовки материалов к раскрою.

1. Задачи подготовительного цеха.

2. Формирование структуры подготовительного цеха.

3. Структурные подразделения подготовительного цеха, в которых формируется запас материалов.

4. Сущность операции разбраковки материалов. Оборудование, применяемое для количественной и качественной оценки материалов.

5. Способы хранения материалов на различных этапах технологического процесса подготовительного цеха.

6. Документы, отражающие информацию о количественной и качественной оценке материалов.

7. Исходная информация для расчета рабочей силы, необходимого количества оборудования и площадей участков подготовительного цеха.

8. Требования к формированию планировочного решения подготовительного цеха.

Тема 5. Проектирование организации производственного процесса раскроя материалов.

1. Способы настиления материалов.
2. Способы нанесения контуров лекал.
3. Сущность операции клеймения настила.
4. Оборудование, применяемое для настиления и раскроя материала.
5. Последовательность выполнения операций при автоматизированном настилении и раскрое.
6. Особенности настиления и раскроя полотен материалов с текстильными дефектами.
7. Факторы, определяющие перечень технологических операций раскройного цеха.
8. Назначение организационно-технологической схемы раскройного цеха.
9. Основные технико-экономические показатели работы раскройного цеха.
10. Основные требования к формированию планировочного решения раскройного цеха.

**Шкала оценивания:** дихотомическая

**Критерии оценивания**

**2 балла** выставляется обучающемуся, если он принимает активное участие в беседе по большинству обсуждаемых вопросов ( в том числе самых сложных); демонстрирует сформулированную способность к диалогическому мышлению, проявляет уважение и интерес к иным мнениям; владеет глубокими ( в том числе дополнительным) знаниям по существу обсуждаемых вопросов, ораторскими способностями и правилами ведения полемики; строит логические, 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.

**1 балл**- 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

## 1.2 ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ЗАДАЧИ

### *Производственная задача № 1*

Определите расчетное количество исполнителей на организационной операции швейного потока, выпускающем 600 единиц в смену, если время выполнения организационной операции  $t_{o.o.}=192$  с.

### *Производственная задача № 2*

Определить норму выработки на организационной операции, если ее трудоемкость  $t_{o.o.}=60$ с.

### *Производственная задача № 3*

Рассчитать такт потока, если выпуск изделий в смену составляет 400 единиц.

### *Производственная задача № 4*

Определить количество рабочих мест на потоке мощностью  $M_{см}=600$  единиц, при трудоемкости изделий  $T=1600$  с, коэффициентом, показывающим сколько рабочих мест приходится на одного рабочего  $f=1,1$ .

### *Производственная задача № 5*

Определить суточную потребность швейного предприятия в хлопчатобумажной ткани шириной 1 м, выпускающем в смену  $M_{см}=400$  единиц, работающим в две смены, при норме расхода на одну единицу  $H_1 \text{ед.}=0,8$  м.кв.

### *Производственная задача № 6*

Установить длину поточной линии, если количество рабочих в потоке  $N=24$ , коэффициентом, определяющий сколько рабочих мест приходится на одного рабочего  $f=1,05$ , шаг рабочего места  $L_{р.м.}=1,2$  м. Поток двухрядный.

### *Производственная задача № 7*

Определить площадь, занимаемую швейным потоком мощностью  $M_{см}=400$  ед, по изготовлению изделий с трудоемкостью  $T=1200$  с. Норма площади на одного рабочего  $H_{1\text{раб}}=6,5$  м.кв

### *Производственная задача №8*

Определить суточную потребность швейного предприятия в хлопчатобумажной ткани шириной 1 м, выпускающем в смену  $M_{см}=600$  единиц, работающим в две смены, при норме расхода на одну единицу  $H_{1ед.}=0,7$  м.кв.

### *Производственная задача №9*

Установить длину поточной линии, если количество рабочих в потоке  $N=20$ , коэффициентом, определяющий сколько рабочих мест приходится на одного рабочего  $f=1,1$ , шаг рабочего места  $L_{р.м}=1,2$  м. Поток двухрядный.

### *Производственная задача №10*

Определить площадь, занимаемую швейным потоком мощностью  $M_{см}=550$  ед, по изготовлению изделий с трудоемкостью  $T=1100$  с. Норма площади на одного рабочего  $H_{1раб}=6,2$  м.кв

**Шкала оценивания:** дихотомическая.

**Критерии оценивания :**

**1 балл** 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.

**0 баллов** выставляется обучающемуся, если задача не решена или при ее решении допущены грубые ошибки.

## ***1.3 ВОПРОСЫ И ЗАДАНИЯ В ТЕСТОВОЙ ФОРМЕ***

*Тема 1. Проектирование процесса производства швейных изделий.*

1. Что является объектом проектирования швейного предприятия

- производственный процесс предприятия
- технологический процесс изготовления изделия
- структура предприятия

2. Что не входит в производственный процесс предприятия

- дополнительное производство
- основное производство
- вспомогательное производство
- побочное производство

3. В состав какого производства входит ремонтно-механический цех

- вспомогательное производство
- основное производство
- дополнительное производство
- подсобное производство

4.Какие функции не присущи цеху предприятия

- ведение хозяйственной деятельности с другими предприятиям
- производственная самостоятельность
- обособленность в организационном, техническом и административном

отношении

5.Что является основной структурной единицей предприятия

- цех
- поток
- рабочее место
- операция

6.Что понимают под территориально-обособленной частью потока, предназначенной для выполнения какой-то доли технологического процесса

- секцию
- рабочее место
- операцию

7. Что понимают под пространственной функцией производственного процесса

- рабочее место
- поток
- секцию

8. Что является первичными структурными звеньями производства

- рабочее место
- операция
- секция
- поток

9. Какими характеристиками различаются швейные предприятия

- специализацией
- кооперированием
- схемой производственного процесса
- мощностью
- удаленностью от сырьевой базы
- удаленностью от потребителя

10. При какой специализации в самостоятельные производства выделяют изготовление отдельных деталей или узлов изделия, а сборку осуществляют в других цехах и на других предприятиях

- подетальной
- предметной
- постадийной

11. Структура какого предприятия представлена на схеме



- производственного объединения с законченным технологическим циклом производства
- производственного объединения с незаконченным технологическим циклом головного предприятия
- предприятия-потока с законченным технологическим циклом

12. Мощность швейного предприятия может измеряться

- количеством производственных рабочих, занятых изготовлением швейных изделий,
- максимально возможным выпуском продукции.
- затратами времени на выпуск изделий в смену
- количеством рабочих мест

13. В каком случае расчет численности рабочих осуществляется по формуле  $Np = S / Hl \text{ раб}$

- при реконструкции предприятия
- при проектировании нового предприятия
- в любом случае

14. Для каких предприятий целесообразно выделять участки централизованной заготовки деталей и узлов изделия

- большой мощности
- средней мощности
- малой мощности

15. По какой формуле определяется количество рабочих по операциям заготовки деталей и узлов изделий на централизованных участках

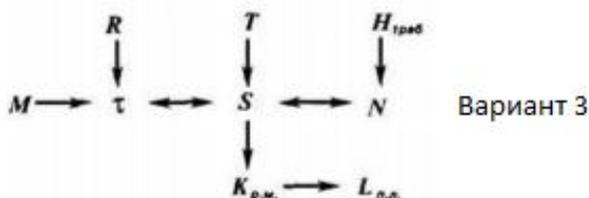
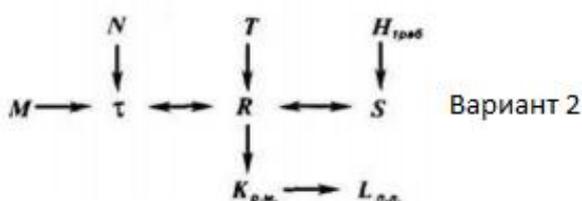
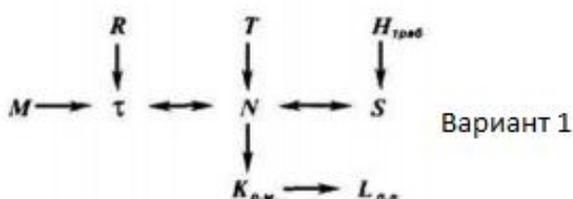
- 
$$N = H_{BP} M / R$$

- 
$$N = MCM T / R$$

- 
$$N = S / H1 \text{ раб}$$

Тема 2. Этапы проектирования и исходные данные для расчета потоков швейных цехов.

1. Предварительный расчет параметров потока определяется по схеме



2. В каких случаях допускается выполнять упрощенный расчет основных параметров

- А) если отклонения в трудоемкости изготовления моделей составляют до 10% и план выпуска по этим моделям одинаков
- Б) если отклонения в трудоемкости изготовления моделей составляют 10-15 % и план выпуска по этим моделям различен
- В) если отклонения в трудоемкости изготовления моделей составляют 5% и план выпуска по этим моделям различен

3. При проектировании основных параметров многомодельного потока допускается, чтобы

- А) более чем на 2—3 человека

Б) более чем на 3-4 человека

В) более чем на 1-2 человека

Г) более чем на 4—5 человек

6. Какие способы компоновки организационных операций применяются при их

комплектовании из технологических операций

А) последовательно-смежный

Б) последовательно-сквозной

В) параллельно-сквозной

7. Какие требования к построению организационных операций относятся к основным требованиям

А) Совместимость специальностей технологических операций, входящих в состав организационных операций

Б) Максимальное использование оборудования

В) Ограничение величины кратности исполнителей в формируемой организационной

Г) Сокращение времени вспомогательных приемов при выполнении организационной

8. Какие требования к построению организационных операций относятся к дополнительным требованиям?

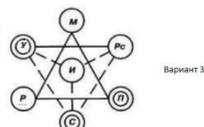
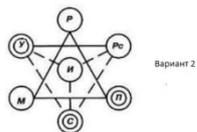
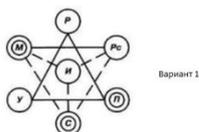
А) Ограничение величины кратности исполнителей в формируемой организационной операции

Б) Совместимость специальностей технологических операций, входящих в состав организационной операции

В) Квалификационная однородность работ, выполняемых в организационной операции

Г) Одноименность или технологическая совместимость оборудования в формируемых организационных операциях с учетом его максимального использования

9. Какое совмещение специальностей по применяемому оборудованию допускается при комплектовании организационных операций



10. По какой формуле осуществляют расчет нормы выработки по моделям на швейном потоке

Вариант 1  $N_{\text{выр}} = R / t_{00}$

Вариант 2  $N_{\text{выр}} = M_{\text{СМ}} / t_{00}$

Вариант 3  $N_{\text{выр}} = T / t_{00}$

11. На швейном потоке количество запасного оборудования предусматривается в количестве:

А) 5-10% от основного

Б) 3-5% от резервного

В) 10-15% от основного

12. Количественными критериями оценки организационно-технологического построения потока являются:

А) Коэффициент использования оборудования

Б) Норма выработки исполнителей

В) Мощность потока

13. К качественным критериям оценки распределения труда между исполнителями в потоке относится

А) Диаграмма согласования времени выполнения организационных операций с тактом потока

Б) Организационно-технологическая схема потока

В) Норма выработки исполнителей

14. Под формированием организационно-технологического решения потока понимают:

А) Распределение частей технологического процесса среди исполнителей равными по объему времени долями

Б) Рациональную расстановку технологического оборудования

В) Сокращение времени вспомогательных приемов при выполнении организационной операции

15. Как рассчитывается коэффициент загрузки потока при последовательно-ассортиментном запуске

А) По каждой модели

Б) По среднему времени

В) По максимальной затрате времени на изготовление изделия

Г) По минимальному времени на изготовление изделия

16. Граф организационно-технологических связей организационных операций потока отображает

- А) Движение предметов труда по организационным операциям
- Б) Содержание и порядок выполнения технологической операции
- В) Степень загрузки организационной операции

17. К какому виду относится конвейерный поток, представленный на рисунке

- А) Однорупповой однолинейный двухрядный
- Б) Групповой двухлинейный однорядный
- В) Однорупповой двухлинейный однорядный
- Г) Групповой однолинейный двухрядный

18. К какому виду относится конвейерный поток, представленный на рисунке

- А) Групповой однолинейный однорядный
- Б) Групповой однолинейный двухрядный
- В) Однорупповой двухлинейный двухрядный
- Г) Однорупповой двухлинейный однорядный

19. Швейный поток как система обладает следующими характеристиками:

- А) Функцией, структурой, совокупностью параметров, связью с окружающей средой
- Б) Законченностью, связью с окружающей средой, структурой
- В) Однозначностью результатов, совокупностью параметров, связью с окружающей средой
- Г) Функцией, структурой, однозначностью результатов, законченностью

20. Что представлено на рисунке

- А) Организационно-технологическая структура связей операций потока
- Б) Транспортно-технологическая структура швейного потока
- В) Структурная модель организации работы потока во времени

21. С использованием каких формул может быть рассчитано количество рабочих потока?

$$N = F / H_{\text{раб}} \quad \text{Вариант 1}$$

$$N = K_{\text{р.м.}} / R \quad \text{Вариант 2}$$

$$N = f / K_{\text{р.м.}} \quad | \quad \text{Вариант 3}$$

22. В каких случаях допускается выполнять упрощенный расчет основных параметров

- А) если отклонения в трудоемкости изготовления моделей составляют до 10% и план выпуска по этим моделям одинаков
- Б) если отклонения в трудоемкости изготовления моделей составляют 10-15 % и план выпуска по этим моделям одинаков

В) если отклонения в трудоемкости изготовления моделей составляют 10-15 % и план выпуска по этим моделям различен

23. Какое из требований к построению организационных операций относится к основным?

- А) Совместимость специальностей технологических операций, входящих в состав организационных операций
- Б) Максимальное использование оборудования
- В) Ограничение величины кратности исполнителей в формируемой организационной операции
- Г) Сокращение времени вспомогательных приемов при выполнении организационной операции

24. Какие требования к построению организационных операций относятся к дополнительным?

- А) Ограничение величины кратности исполнителей в формируемой организационной операции
- Б) Совместимость специальностей технологических операций, входящих в состав организационной операции
- В) Квалификационная однородность работ, выполняемых в организационной операции
- Г) Одноименность или технологическая совместимость оборудования в формируемых организационных операциях с учетом его максимального использования

*Тема 3. Проектирование организации процесса конструкторско-технологической подготовки производства (КТПП).*

1. Что является исходной информацией для проектирования производственного процесса подготовки производства швейных изделий?

- А) производственная программа, материальная смета, план сменяемости моделей
- Б) организационно-технологическая схема потока, производственная программа
- В) производственная структура предприятия, материальная смета, план сменяемости моделей

2. По какой формуле рассчитывается годовой выпуск изделий на швейном предприятии?

$$M_{год} = M_{см} \cdot t \cdot n, \text{ Вариант 1}$$

$$M_{год} = M_{см} \cdot t / n \text{ Вариант 2}$$

$$M_{год} = M_{см} / t \cdot n \text{ Вариант 3}$$

3. По какой формуле определяется потребность материала в смену?

$$L_{см} = N_{1ед} \cdot M_{см} / Ш \text{ Вариант 1}$$

$$L_{см} = N_{1ед} \cdot M_{см} \cdot Ш \text{ Вариант 2}$$

$$L_{см} = N_{1ед} \cdot M_{см} / Ш \cdot R \text{ Вариант 3}$$

4. Объем работы экспериментального цеха определяют, исходя

- А) из плана сменяемости моделей
- Б) из производственной программы предприятия
- В) из мощности швейного цеха
- Г) из численности исполнителей

5. Какие виды работ выполняются в экспериментальном цехе швейного предприятия?

- А) разработка новых моделей одежды, отвечающих современному направлению моды, разработка базовых и модельных конструкций, нормирование расхода материалов, подготовка конструкторско-технологической документации
- Б) подготовка конструкторско-технологической документации, расчет кусков, изготовление опытной партии
- В) разработка новых моделей одежды, отвечающих современному направлению моды, подготовка конструкторско-технологической документации, расчет кусков, изготовление опытной партии
- Г) разработка базовых и модельных конструкций, нормирование расхода материалов, подготовка конструкторско-технологической документации, расчет кусков материала

6. Какой из видов работ не выполняется в экспериментальном цехе

- А) Количественная и качественная оценка материалов
- Б) изготовление комплекта лекал на новую модель
- В) разработка базовых и модельных конструкций одежды

7. Какой из видов работ не выполняется в экспериментальном цехе

- А) подготовка материалов для раскроя
- Б) разработка базовых и модельных конструкций одежды
- В) изготовление комплекта лекал на новую модель

8. Какой из видов работ выполняется в экспериментальном цехе швейного предприятия?

- А) изготовление комплекта лекал на новую модель
- Б) подготовка материалов для раскроя
- В) количественная и качественная оценка материалов

9. Какие участки входят в структуру экспериментального цеха швейного предприятия?

- А) отделение нормирования сырья
- Б) обмеловочное отделение
- В) участок обработки кроя

10. С какой целью в экспериментальном цехе используется плоттер?

- А) для вычерчивания лекал
- Б) для ввода лекал
- В) для клеймения лекал

11. Какой должна быть ширина главного прохода в экспериментальном цехе

- А) не менее 2,5 -3,0 м
- Б) не менее 1,5 м
- В) не менее 5 м

12. Расстояние между установленным в экспериментальном цехе оборудованием должно быть

- А) не менее 1,5 м
- Б) не менее 2,5 м
- В) не менее 1 м

13. Какое оборудование изображено на рисунке

- А) дигитайзер
- Б) графопостроитель
- В) каттер
- Г) плоттер

14. Что является основным элементом швейного потока

- А) организационная операция и рабочее место
- Б) организационная операция
- В) рабочее место
- Г) технологически неделимая операция

*Тема 4. Проектирование организации производственного процесса подготовки материалов к раскрою.*

1. Какие виды хранения разбракованных материалов применяют в подготовительном цехе?

- А) партионное

- Б) по артикулам
- В) по видам материала

2. Какими факторами обусловлены схемы расположения рабочих мест при использовании различных видов средств межоперационной доставки ?

- А) конструкцией транспортирующего устройства
- Б) кратностью организационной операции
- В) мощностью потока

3. Какие задачи решает подготовительный цех швейного предприятия?

- А) приемка и распаковка материалов, расчет кусков материалов, подбор материалов в настилы, количественная и качественная оценка материалов
- Б) определение свойств новых материалов, приемка и распаковка материалов, расчет кусков материалов
- В) нормирование расхода всех материалов, определение свойств новых материалов, количественная и качественная оценка материалов

4. В структуру подготовительного цеха швейного предприятия входят следующие участки:

- А) обмеловочное отделение
- Б) лаборатория испытания материалов
- В) лаборатория испытания материалов

5. Какое оборудование представлено на рисунке?

- А) браковочно-промерочная
- Б) промерочное
- В) дигитайзер
- Г) промерочный стол

6. Какие документы оформляются в подсортировочном отделении подготовительного цеха?

- А) карта расчета кусков в настилы, карта раскроя
- Б) ведомость дефектных мест, карта раскроя
- В) ведомость дефектных мест, паспорт куска
- Г) карта расчета кусков в настилы, карта раскроя, ведомость дефектных мест, паспорт куска

*Тема 5. Проектирование организации производственного процесса раскроя материалов.*

1. Какие виды оборудования используются в раскройном цехе?

- А) РЛ-5
- Б) ИЛ-1
- В) ПКУ-3

2. Какими параметрами характеризуется процесс настилания материалов?

- А) способом настилания

- Б) скоростью настиления
- В) количеством слоев материала

3. Какие технологические операции не осуществляются при обработке настила?

- А) нанесение обмеловки на верхний слой настила
- Б) нанесение контуров лекал на настил
- В) контроль качества настиления
- Г) клеймение настила

4. Какие параметры не контролируют при контроле качества настиления

- А) длину настила
- Б) четкость контуров лекал на зарисовке раскладки
- В) правильность (ровноту) укладывания полотна настила вдоль одной из кромок и по концам
- Г) четкость контуров лекал на зарисовке раскладки

5. Какие подразделения могут входить в состав раскройного цеха?

- А) участок обработки дефектных полотен
- Б) участок нормирования материалов
- В) участок определения свойств материалов

6. Выбор организационно-технологического решения раскройного цеха осуществляют с учетом:

- А) ассортимента материалов и их физико-механических свойств
- Б) трудоемкости изготавливаемого ассортимента
- В) ширины раскраиваемых кусков материалов

7. Какие виды работ выполняются в раскройном цехе :

- А) настиление материалов и обработка настилов
- Б) подбор материалов в настилы
- В) промер ширины

**Шкала оценивания:** дихотомическая

**Критерии оценивания:**

**1 балл**- тесты выполнены без ошибок,

**0 баллов**- тесты выполнены с ошибками

## 2 ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ ОБУЧАЮЩИХСЯ

### 2.1 БАНК ВОПРОСОВ И ЗАДАНИЙ В ТЕСТОВОЙ ФОРМЕ

#### 1 Вопросы в закрытой форме

1.1 Какие производства входят в структуру швейных предприятий

- А) побочное
- Б) дочернее
- В) малое

1.2. Какие цеха входят в состав основного производства

- А) отделочный
- Б) ремонтно-механический
- В) энергетический

1.3. Какие цеха входят в состав вспомогательного производства

- А) ремонтно-механический
- Б) транспортный
- В) ширпотреб
- Г) отделочный

1.4. Какие цеха входят в состав побочного производства

- А) цех ширпотреба
- Б) цех тары
- В) цех фурнитуры
- Г) цех маркировочной документации

1.5. Какие факторы определяют тип швейного производства

- А) схема производственного процесса
- Б) трудоемкость выпускаемых изделий
- В) способы обеспечения сырьем
- Г) способы сбыта продукции

1.6. Назовите основные виды специализации швейного предприятия

- А) подетальная
- Б) поузловая
- В) ассортиментная
- Г) сырьевая

1.7. По кооперированию работы швейные предприятия подразделяются на

- А) объединенные с другими предприятиями
- Б) территориальные

- В) региональные
- Г) межнациональные

1.8. Мощность швейного предприятия определяется

- А) количеством производственных рабочих
- Б) суммарной мощностью технологического оборудования
- В) потребляемыми энергоресурсами

1.9. Какие организационные формы используют при построении процесса производства

- А) непоточное
- Б) механизированное
- В) комбинированное

1.10. Какие разновидности организационной формы имеет поточное производство в зависимости от степени выполнения основных принципов его построения

- А) со свободным ритмом работы
- Б) несекционные
- В) секционные
- Г) смешанные

1.11. Для каких потоков обязательно использование конвейеров

- А) со строгим ритмом работы
- Б) со свободным ритмом
- В) комбинированных
- Г) циклических

1.12. Мощность швейного предприятия  $M_{пр}$  определяется по формуле

А) Вариант 1  $M_{пр} = \sum_{i=1}^n M_{смi} * T_i$

Б) Вариант 2  $M_{пр} = \sum_{i=1}^n M_{смi} / T_i$

В) Вариант 3  $M_{пр} = T_i / \sum_{i=1}^n M_{смi}$

1.13 По какой формуле рассчитывают численность рабочих при реконструкции швейного предприятия

А) Вариант 1  $N_p = S / H_{1\text{ раб}}$

Б) Вариант 2  $N_p = H_{1\text{ раб}} / S$

В) Вариант 3  $N_p = S \cdot H_{1\text{ раб}}$

1.14 По какой формуле ведется расчет выпуска изделий в смену при проектировании нового предприятия

А) Вариант 1  $M_{см} = M_{Г} / (Д \cdot n)$

Б) Вариант 2  $M_{см} = M_{Г} \cdot (Д \cdot n)$

В) Вариант 3  $M_{CM} = (D \cdot n) / M_T$

1.15 По какой формуле выполняют расчет количества рабочих по каждому виду изделий производственной

А) Вариант 1  $N = M_{CM} \cdot T / R$

Б) Вариант 2  $N = M_{CM} \cdot T \cdot R$

В) Вариант 3  $N = M_{CM} \cdot R / T$

1.16. К основным принципам построения поточного производства относят следующие

А) Технологические операции распределяются между исполнителями и согласуются по времени их выполнения

Б) Порядок выполнения технологических операций может не соответствовать последовательности технологического процесса изготовления изделий

В) Время передачи предметов труда не зависит от времени выполнения операций исполнителями

1.17 Какими достоинствами обладают агрегатно-групповые потоки

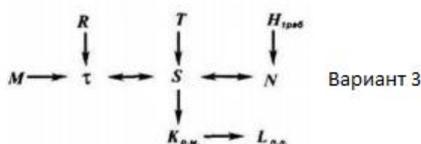
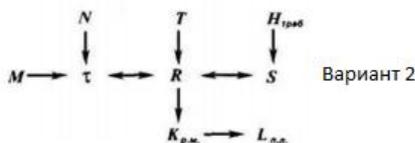
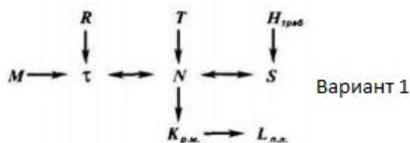
А) **Лучше используют рабочее время и индивидуальную производительность труда рабочих**

Б) Сокращают запасы незавершенного производства

В) Облегчают планировку рабочих мест

Г) Повышают ритмичность в работе потоков

1.18. Предварительный расчет параметров потока определяется по схеме



1.18 В каких случаях допускается выполнять упрощенный расчет основных параметров

А) **если отклонения в трудоемкости изготовления моделей составляют до 10% и план выпуска по этим моделям одинаков**

Б) если отклонения в трудоемкости изготовления моделей составляют 10-15 % и план выпуска по этим моделям различен

В) если отклонения в трудоемкости изготовления моделей составляют 5% и план выпуска по этим моделям различен

1.19 При проектировании основных параметров многомодельного потока допускается, чтобы

А) более чем на 2—3 человека

Б) более чем на 3-4 человека

В) более чем на 1-2 человека

Г) более чем на 4—5 человек

1.20 При каком способе запуска моделей на поток используется представленная методика

| Определяемый параметр   | Расчетная формула  |
|---|--|
| Средневзвешенная трудоемкость, с  | $T_{ср.взв} = (T_A \cdot C_A + T_B \cdot C_B + T_C \cdot C_C) / C$<br>где $C = C_A + C_B + C_C$  |
| Выпуск изделий в смену по моделям, шт.  | $M_A = M \cdot C_A / C$<br>$M_B = M \cdot C_B / C$<br>$M_C = M \cdot C_C / C$  |
| Средний такт потока, с  | $t_{ср} = T_{ср.взв} / M$  |
| Количество исполнителей в бригаде, чел.   | $N = T_{ср.взв} / t_{ср}$  |
| Такт по моделям, с  | $t_A = T_A / N$<br>$t_B = T_B / N$<br>$t_C = T_C / N$  |
| Время выполнения смежного задания по моделям, с   | $F_A = M_A \cdot t_A$<br>$F_B = M_B \cdot t_B$<br>$F_C = M_C \cdot t_C$  |
| Основное условие согласования времени выполнения организационной операции с тактом потока, с                              | $\sum_{i=1}^n t_i \cdot K_i = (0,95-1,1) K \cdot t_{ср}$<br>$\sum_{i=1}^n F_i \cdot K_i = (0,95-1,1) K \cdot t_{ср}$<br>$\sum_{i=1}^n t_i \cdot K_i = (0,95-1,1) K \cdot t_{ср}$ |
| Дополнительное условие согласования времени выполнения организационной операции (для потоков со строгим ритмом работы), с | $K \leq (L_{ср} \cdot t - 1 \cdot t_{ср}) / t_{ср}$  |

А) при последовательно-ассортиментном запуске и задании мощности количеством единиц, выпускаемых в смену

Б) при последовательно-ассортиментном запуске и задании мощности количеством исполнителей

В) при циклическом запуске и задании мощности количеством исполнителей

Г) при циклическом запуске и задании мощности количеством единиц, выпускаемых в смену

1.21 При каком способе запуска моделей на поток используется представленная методика

| Определяемый параметр   | Расчетная формула   |
|---|---|
| Средневзвешенная трудоёмкость, $\zeta$  | $T_{ср.взв} = (T_1 \cdot C_1 + T_2 \cdot C_2 + T_3 \cdot C_3) / C,$ <p>где <math>C_1 = C_1 + C_2 + C_3</math></p>   |
| Средневзвешенный (средний) такт потока, $\zeta$   | $\tau_{ср} = T_{ср.взв} / N$ $\tau_{ср} = R / M$ — если задана мощность потока $M$ , ед. в смену  |
| Цикловой такт, $\zeta$  | $\tau_c = \tau_{ср} \cdot C$  |
| Основное условие согласования времени выполнения организационной операции с тактом потока, $\zeta$                        | $\sum t_i^* + \sum t_i^* + \sum t_i^* = (0,95 - 1,1) \tau_c \cdot C \cdot K$  |
| Дополнительное условие согласования времени выполнения организационной операции (для потоков со строгим ритмом работы), с | $\max ( \sum t_i^* - \tau_c ;$ $ \sum t_i^* - \tau_c ;$ $ \sum t_i^* - \tau_c ) \leq t_{доп}$ <p>где <math>t_{доп} = L_c \cdot \tau_c / (1 - (\tau_c + t_{доп}))</math></p> |

- А) циклическом запуске
- Б) последовательно-ассортиментном запуске и известном числе исполнителей на потоке
- В) последовательно-ассортиментном запуске и известной мощности потока
- Г) при комбинированном способе запуска

1.22. Какие способы компоновки организационных операций применяются при их комплектовании из технологических операций

- А) последовательно-смежный
- Б) последовательно-сквозной
- В) параллельно-сквозной

1.23 Какие требования к построению организационных операций относятся к основным требованиям

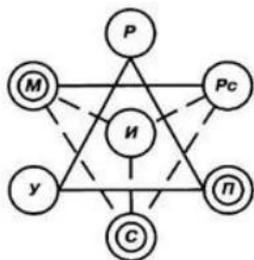
- А) Совместимость специальностей технологических операций, входящих в состав организационных операций

- Б) Максимальное использование оборудования
- В) Ограничение величины кратности исполнителей в формируемой организационной
- Г) Сокращение времени вспомогательных приемов при выполнении организационной

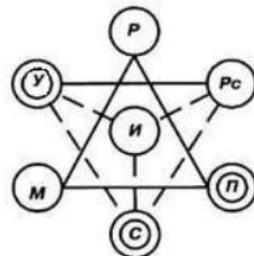
1.24 Какие требования к построению организационных операций относятся к дополнительным требованиям?

- А) Ограничение величины кратности исполнителей в формируемой организационной операции
- Б) Совместимость специальностей технологических операций, входящих в состав организационной операции
- В) Квалификационная однородность работ, выполняемых в организационной операции
- Г) Одноименность или технологическая совместимость оборудования в формируемых организационных операциях с учетом его максимального использования

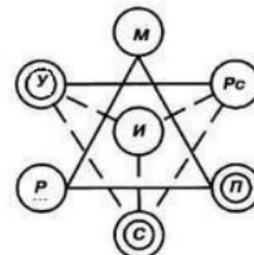
1.25. Какое совмещение специальностей по применяемому оборудованию допускается при комплектовании организационных операций



Вариант 1



Вариант 2



Вариант 3

1.26 По какой формуле осуществляют расчет нормы выработки по моделям на швейном потоке

Вариант 1  $N_{выр} = R / t_{00}$

Вариант 2  $N_{\text{выр}} = M_{\text{см}} / t_{00}$

Вариант 3  $N_{\text{выр}} = T / t_{00}$

1.27 На швейном потоке количество запасного оборудования предусматривается в количестве:

- А) 5-10% от основного
- Б) 3-5% от резервного
- В) 10-15% от основного

1.28 Под формированием организационно-технологического решения потока понимают:

- А) **Распределение частей технологического процесса среди исполнителей равными по объему времени долями**
- Б) Рациональную расстановку технологического оборудования
- В) Сокращение времени вспомогательных приемов при выполнении организационной операции

1.29 Как рассчитывается коэффициент загрузки потока при последовательно-ассортиментном запуске

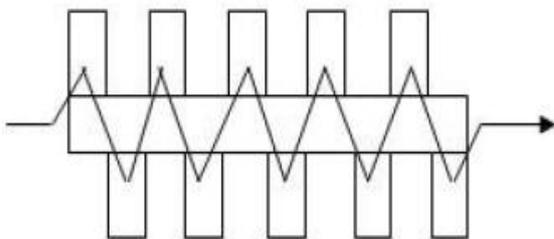
- А) **По каждой модели**
- Б) По среднему времени
- В) По максимальной затрате времени на изготовление изделия
- Г) По минимальному времени на изготовление изделия

1.30 Граф организационно-технологических связей организационных операций потока отображает

- А) **Движение предметов труда по организационным операциям**
- Б) Содержание и порядок выполнения технологической операции
- В) Степень загрузки организационной операции

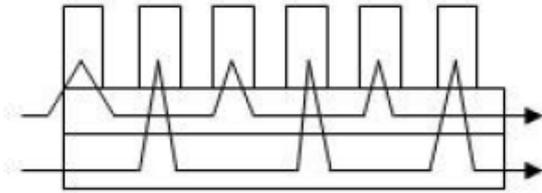
1.31. К какому виду относится конвейерный поток, представленный на рисунке

- А) **Однорупповой однолинейный двухрядный**
- Б) Групповой двухлинейный однорядный
- В) Однорупповой двухлинейный однорядный
- Г) Групповой однолинейный двухрядный



1.32 К какому виду относится конвейерный поток, представленный на рисунке

- А) Групповой однолинейный одnorядный
- Б) Групповой однолинейный двухрядный
- В) Одногрупповой двухлинейный двухрядный
- Г) Одногрупповой двухлинейный одnorядный



1.33. В каких случаях допускается выполнять упрощенный расчет основных параметров

- А) если отклонения в трудоемкости изготовления моделей составляют до 10% и план выпуска по этим моделям одинаков
- Б) если отклонения в трудоемкости изготовления моделей составляют 10-15% и план выпуска по этим моделям одинаков
- В) если отклонения в трудоемкости изготовления моделей составляют 10-15% и план выпуска по этим моделям различен

1.34. Какое из требований к построению организационных операций относится к основным?

- А) Совместимость специальностей технологических операций, входящих в состав организационных операций
- Б) Максимальное использование оборудования
- В) Ограничение величины кратности исполнителей в формируемой организационной операции
- Г) Сокращение времени вспомогательных приемов при выполнении организационной операции

1.35. Какие требования к построению организационных операций относятся к дополнительным?

- А) Ограничение величины кратности исполнителей в формируемой организационной операции
- Б) Совместимость специальностей технологических операций, входящих в состав организационной операции
- В) Квалификационная однородность работ, выполняемых в организационной операции

Г) Одноименность или технологическая совместимость оборудования в формируемых организационных операциях с учетом его максимального использования

1.36. Что является исходной информацией для проектирования производственного процесса

подготовки производства швейных изделий?

А) производственная программа, материальная смета, план сменяемости моделей

Б) организационно-технологическая схема потока, производственная программа

В) производственная структура предприятия, материальная смета, план сменяемости моделей

1.37 Объем работы экспериментального цеха определяют, исходя

**А) из плана сменяемости моделей**

Б) из производственной программы предприятия

В) из мощности швейного цеха

Г) из численности исполнителей

1.38 какие виды работ выполняются в экспериментальном цехе швейного предприятия?

А) разработка новых моделей одежды, отвечающих современному направлению моды, разработка базовых и модельных конструкций, нормирование расхода материалов, подготовка конструкторско-технологической документации

Б) подготовка конструкторско-технологической документации, расчет кусков, изготовление опытной партии

В) разработка новых моделей одежды, отвечающих современному направлению моды, подготовка конструкторско-технологической документации, расчет кусков, изготовление опытной партии

Г) разработка базовых и модельных конструкций, нормирование расхода материалов, подготовка конструкторско-технологической документации, расчет кусков материала

1.39 Какой из видов работ не выполняется в экспериментальном цехе

А) Количественная и качественная оценка материалов

Б) изготовление комплекта лекал на новую модель

В) разработка базовых и модельных конструкций одежды

1.40. Какой из видов работ не выполняется в экспериментальном цехе

А) подготовка материалов для раскроя

Б) разработка базовых и модельных конструкций одежды

В) изготовление комплекта лекал на новую модель

1.41. Какой из видов работ выполняется в экспериментальном цехе швейного предприятия?

- А) изготовление комплекта лекал на новую модель
- Б) подготовка материалов для раскроя
- В) количественная и качественная оценка материалов

1.42 Какие участки входят в структуру экспериментального цеха швейного предприятия?

- А) отделение нормирования сырья
- Б) обмеловочное отделение
- В) участок обработки кроя

61. Что является основным элементом швейного потока

- А) организационная операция и рабочее место
- Б) организационная операция
- В) рабочее место
- Г) технологически неделимая операция

1.43 Какая формула используется для расчета условий согласования времени организационной операции с тактом потока на многомодельном потоке со свободным ритмом работы и последовательно-ассортиментным запуском моделей

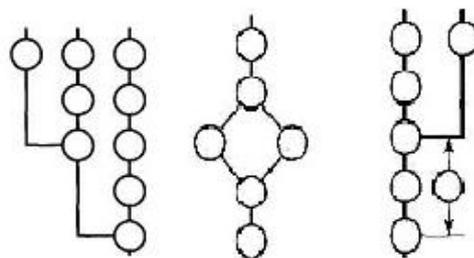
Вариант 1  $\Sigma t_p^i = (0,95 - 1,1)K \cdot \tau_i$

Вариант 2  $\Sigma t_p = (0,95 - 1,1)K \cdot \tau$

Вариант 3  $\Sigma t_p = (0,95 - 1,05)K \cdot \tau$

Вариант 4  $t_{опер} = (\Sigma t_p^A + \Sigma t_p^B + \Sigma t_p^B + \dots + \Sigma t_p^C) / C$

1.44 На какой схеме графа процесса представлена параллельная обработка деталей изделия



Вариант 1

Вариант 2

Вариант 3

1.45 Что не относится к числу основных требований к построению швейного потока как системы

- А) Оптимизация количества кратных операций в потоке
- Б) Строгое соблюдение порядка выполнения технологических операций
- В) Распределение технологических операций при изготовлении швейного изделия между исполнителями и согласование выполняемых ими работ
- Г) Согласование времени перемещения предметов труда со временем выполнения организационных операций

1.46 Преимуществом секционных потоков перед несекционными является

- А) Повышение качества продукции и производительности труда
- Б) Более простая организация потоков
- В) Отсутствие межсекционных запасов полуфабрикатов

1.47 Какими достоинствами обладают потоки большой мощности

- А) Максимальная специализация труда на рабочих местах и однородность выполняемых операций
- Б) Возможность изготавливать широкий ассортимент изделий
- В) разнообразие технологических операций на рабочих местах

1.48 Какими преимуществами обладают потоки малых серий

- А) Упрощение расчета потока
- Б) Сокращают объем незавершенного производства
- В) Сокращают производственный цикл изготовления изделий

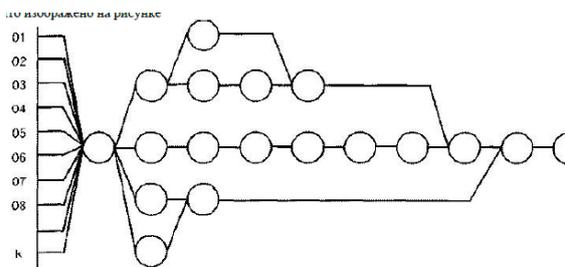
1.49 К количественным критериям оценки организационно-технологического построения

- А) коэффициент загрузки потока  $K_z$ , коэффициент использования оборудования  $K_{и.о.}$
- Б) коэффициент загрузки потока  $K_z$ , коэффициент механизации  $K_{мех.}$
- В) коэффициент использования площади цеха  $K_{пл.}$ , коэффициент механизации  $K_{мех}$

1.50 Что является качественными критериями оценки организационно - технологического построения швейного потока?

- А) диаграмма согласования, граф организационно-технологических связей
- Б) граф организационно-технологических связей, диаграмма согласования
- В) коэффициент использования оборудования, диаграмма согласования
- Г) коэффициент использования оборудования, граф организационно-технологических связей, диаграмма согласования

1.51 Что изображено на рисунке



- А) граф организационно-технологических связей организационных операций потока
- Б) граф технологического процесса изготовления швейного изделия
- В) организационно-технологическая структура потока

1.52 Что является исходной информацией для построения графа организационно-технологических связей операций потока

- А) организационно-технологическая схема потока
- Б) справочник технологических операций
- В) диаграмма согласования операций потока
- Г) граф технологического процесса изготовления швейного изделия

1.53 Что принимается за ствол графа ОТС операций потока?

- А) деталь, имеющая наибольшую по времени продолжительность
- Б) основная деталь изделия
- В) деталь, имеющая наименьшую по времени продолжительность

1.54 Что является элементами членения швейного потока?

- А) технологически специализированные участки, поддетально-специализированные участки, организационно-технологические модули
- Б) технологически специализированные участки, поддетально - организованные участки
- В) предметно- специализированные группы, поддетально-организованные участки

1.55 Какие задачи решает подготовительный цех швейного предприятия?

- А) приемка и распаковка материалов, расчет кусков материалов, подбор материалов в настилы, количественная и качественная оценка материалов
- Б) определение свойств новых материалов, приемка и распаковка материалов, расчет кусков материалов
- В) нормирование расхода всех материалов, определение свойств новых материалов, количественная и качественная оценка материалов

1.56 В структуру подготовительного цеха швейного предприятия входят следующие участки:

- А) обмеловочное отделение
- Б) лаборатория испытания материалов

В) лаборатория испытания материалов

1.57. Какие документы оформляются в подсортировочном отделении подготовительного цеха?

- А) карта расчета кусков в настилы, карта раскроя
- Б) ведомость дефектных мест, карта раскроя
- В) ведомость дефектных мест, паспорт куска
- Г) карта расчета кусков в настилы, карта раскроя, ведомость дефектных мест, паспорт куска

1.58 Какие виды хранения разбракованных материалов применяют в подготовительном цехе?

- А) партионное
- Б) по артикулам
- В) по видам материала

1.59 Какие виды работ выполняются в раскройном цехе :

- А) настиление материалов и обработка настилов
- Б) подбор материалов в настилы
- В) промер ширины

1.60. Какие подразделения могут входить в состав раскройного цеха?

- А) участок обработки дефектных полотен
- Б) участок нормирования материалов
- В) участок определения свойств материалов

1.61. Выбор организационно-технологического решения раскройного цеха осуществляют с учетом:

- А) ассортимента материалов и их физико-механических свойств
- Б) трудоемкости изготавливаемого ассортимента
- В) ширины раскраиваемых кусков материалов

1.62 Какими параметрами характеризуется процесс настиления материалов?

- А) способом настиления
- Б) скоростью настиления
- В) количеством слоев материала

1.63. Какие технологические операции не осуществляются при обработке настила?

- А) нанесение обмеловки на верхний слой настила
- Б) нанесение контуров лекал на настил
- В) контроль качества настиления
- Г) клеймение настила

1.64. Какие параметры не контролируют при контроле качества настиления

- А) длину настила
- Б) четкость контуров лекал на зарисовке раскладки
- В) правильность (ровноту) укладывания полотна настила вдоль одной из кромок и по концам
- Г) четкость контуров лекал на зарисовке раскладки

1.65. Какие виды оборудования используются в раскройном цехе?

- А) РЛ-5
- Б) ИЛ-1
- В) ПКУ-3

1.66. Какими факторами обусловлены схемы расположения рабочих мест при использовании

различных видов средств межоперационной доставки ?

- А) конструкцией транспортирующего устройства
- Б) кратностью организационной операции
- В) мощностью потока

1.67. Какими могут быть варианты расположения рабочих мест в потоке относительно линии

движения предметов труда при использовании внутрипроцессных транспортных плоскостей

- А) перпендикулярным, параллельным, под углом**
- Б) произвольное, групповое
- В) произвольное

1.68. В каких пределах проектируется шаг рабочего места на швейном потоке?

- А) 1,1-1,6 м
- Б) 1,1-1,2 м
- В) 1,5-1,8 м
- Г) 0,8-1,2 м

1.69. Какой вариант расположения рабочих мест представлен в потоке на рисунке?

- А) групповое расположение
- Б) произвольное расположение
- В) зигзагообразное расположение

## **2 Вопросы в открытой форме**

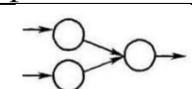
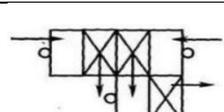
Вставьте пропущенное слово

2.1 Определенный промежуток времени между следующими друг за другом запусками в швейной промышленности называют \_\_\_\_\_

- 2.2 В условиях выпуска стабильного ассортимента швейных изделий целесообразно проектировать потоки с \_\_\_\_\_ ритмом работы
- 2.3 На современных швейных предприятиях, как правило, применяют \_\_\_\_\_ потоки
- 2.4 На многомодельных швейных потоках применяют \_\_\_\_\_ запуск
- 2.5 В потоках со свободным ритмом работы используются транспортные средства, называемые \_\_\_\_\_
- 2.6 Однолинейные однорядные конвейерные потоки применяют при изготовлении изделий \_\_\_\_\_ трудоемкости
- 2.7 Двухлинейные двухрядные потоки применяются при изготовлении изделий \_\_\_\_\_ ассортимента
- 2.8. Количественными критериями оценки организационно-технологического построения потока является \_\_\_\_\_ оборудования
- 2.9 К качественным критериям оценки распределения труда между исполнителями в потоке относится \_\_\_\_\_ с тактом потока
- 2.10 В экспериментальном цехе плоттер используется для \_\_\_\_\_ лекал
- 2.11 Под \_\_\_\_\_ структурой потока понимают взаимосвязь организационных операций во времени
- 2.12 При изготовлении моделей одежды различной сложности и различием в трудоемкости до 20% применяется \_\_\_\_\_ запуск
- 2.13 Деталь кроя, имеющая наибольшую по времени продолжительность обработки определяет \_\_\_\_\_ графа ОТС
- 2.14 Специализация на изготовлении отдельных видов продукции конечного потребления называется \_\_\_\_\_ специализацией
- 2.15 Ограничение круга работ, выполняемых в каждом производственном звене: рабочем месте, цехе, предприятии, называется \_\_\_\_\_ производства.
- 2.16 Часть производственного процесса, которая, как правило, выполняется на одном рабочем месте без переналадки и одним или несколькими рабочими, называется \_\_\_\_\_

### 3. Задание на установление соответствия:

3.1 Установите соответствие между структурами швейного потока и их графическим изображением

| Вид структуры  | Графическое изображение  |
|--|--|
| 1 Организационно-технологическая связи операций потока | <br>А) |
| 2 Транспортно-технологическая потока                   | <br>Б) |
| 3 1 Организационно-технологическая потока              |  |

3.2 Установите соответствие между параметром и формулой для его вычисления

| Параметр  | Формула                                       |
|---|---|
| 1 Годовой выпуск изделий на швейном предприятии | А) $M_{год} = M_{см} \cdot t \cdot n,$        |
| 2 Потребность материала в смену                 | Б) $L_{см} = H_{1ед} \cdot M_{см} / \text{Ш}$ |
| 3 Такт потока                                   | В) $\tau = R / M$                             |
| 4 нормы выработки                               |   |

3.3 Установите соответствие между параметром и формулой для его вычисления

| Параметр  | Формула  |
|---|--|
| 1 Годовой выпуск изделий на швейном предприятии | А) $N_{выр} = R / t_{00}$                      |
| 2 Условие согласования                          | Б) $\sum t_p^i = (0,95 - 1,1) K \cdot \tau_i.$ |
| 3 Такт потока                                   | В) $\tau = R / M$                              |
| 4 нормы выработки                               |  |

3.4 Установите соответствие между параметром и формулой для его вычисления

| Параметр   | Формула                           |
|--|-----------------------------------|
| 1 Мощность швейного предприятия                              | А) $N_p = S / H_{1раб}$           |
| 2 Численность рабочих при реконструкции швейного предприятия | Б) $M_{см} = M_{Г} / (D \cdot n)$ |

|  |  |
|--|--|
| 3 Количество рабочих по каждому виду изделий | В) $M_{пр} = \sum_{i=1}^n M_{смi} * T_i$ |
| 4 Выпуск изделий в смену                     |  |

3.5 Установите соответствие между параметром и формулой для его вычисления

| Параметр                                     | Формула                       |
|--|-------------------------------|
| 1 Расчетное количество исполнителей          | А) $N_p = t_{о.о} / \tau$     |
| 2 Количество рабочих потока                  | Б) $N = F / H_{1\text{ раб}}$ |
| 3 Количество рабочих по каждому виду изделий | В) $N = M_{см} * T / R$       |
| 4 Количество рабочих на предприятии          |                               |

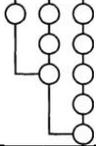
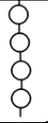
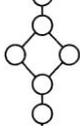
3.6 Установите соответствие между названием оборудования и его изображением

| Параметр                        | Формула   |
|---------------------------------|---|
| 1 Браковочно-промерочная машина | А)  |
| 2 Дигитайзер                    | Б)  |
| 3 Плоттер                       | В)  |
| 4 Каттер                        |   |

3.7 Установите соответствие между типом производства и численностью исполнителей N

| Тип производства  | Численность исполнителей |
|-------------------|--------------------------|
| 1. Индивидуальное | $1 < N < m$              |
| 2. Автоматическое | $N = 1$                  |
| 3. Поточное       | $N = 0$                  |

3.8 Установите соответствие между видом обработки швейного изделия и последовательностью выполнения операций

| видом обработки   | Последовательностью выполнения операций   |
|-------------------|---|
| 1.Последовательна |  |
| 2.Параллельная    |  |
| 3. Или-или        |  |

3.9 Установите соответствие между видом проходов в швейном цехе и его шириной.

- |  |                   |
|--|-------------------|
| 1.Главный проход                             | А) не менее 1,5 м |
| 2.Расстояние между планировочными модулями   | Б) не менее 3 м   |
| 3.Расстояние между секциями потока           | В) не менее 2 м   |
| 4.Расстояние от боковых стен до рабочих мест |                   |

#### ***4Задание на установление правильной последовательности***

4.1Укажите процесс изготовления швейных изделий в правильной последовательности:

1. Предпроектные исследования;
2. Технологическое проектирование;
- 3 Конструкторское проектирование

4.2Укажите этапы модернизации производства в правильной последовательности

- 1 Привлечение финансовых средств.
- 2 Заключение договоров с поставщиками.
- 3 Принятие решения о модернизации
- 4 Поиск оборудования и выбор поставщиков.
- 5 Составление бизнес-плана.
- 6 Доставка и монтаж нового оборудования.
- 7Наладка и проверка оборудования, испытание установленного компонента, наладка системы управления.

4.3 Укажите правильную последовательность этапов предварительного проектирования швейного предприятия

1. Выбор ассортимента и мощности предприятия
2. Выбор структурной схемы производственного процесса
3. Выбор типа здания и поэтажной планировки
4. Компоновка по этажам основных производственных подразделений

4.4 Установите правильную последовательность этапов проектирования потоков швейных цехов:

1. Выбор оборудования
2. Разработка технического задания
3. Подбор и анализ исходных материалов для разработки технологического потока
4. Выбор моделей и методов обработки
5. Нормирование технологического процесса
6. Выбор базовых моделей для расчета, группировка моделей

**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**

Определите расчетное количество исполнителей на организационной операции швейного потока, выпускающем 600 единиц в смену, если время выполнения организационной операции  $t_{o.o.} = 288$  с

### **Компетентностно-ориентированная задача №2**

Определите расчетное количество исполнителей на организационной операции швейного потока, выпускающем 600 единиц в смену, если время выполнения организационной операции  $t_{o.o.} = 192$  с

### **Компетентностно-ориентированная задача №3**

Определите расчетное количество исполнителей на организационной операции швейного потока, выпускающем 800 единиц в смену, если время выполнения организационной операции  $t_{o.o.} = 180$  с

### **Компетентностно-ориентированная задача №4**

Определите расчетное количество исполнителей на организационной операции швейного потока, выпускающем 1200 единиц в смену, если время выполнения организационной операции  $t_{o.o.} = 192$  с

### **Компетентностно-ориентированная задача №5**

Определить норму выработки на организационной операции, если ее трудоемкость  $t_{o.o.} = 60$  с

### **Компетентностно-ориентированная задача №6**

Определить норму выработки на организационной операции, если ее трудоемкость  $t_{o.o.} = 80$  с

### **Компетентностно-ориентированная задача №7**

Определить норму выработки на организационной операции, если ее трудоемкость  $t_{o.o.} = 100$  с

### **Компетентностно-ориентированная задача №8**

Рассчитать такт потока, если выпуск изделий в смену составляет 400 единиц

### Компетентностно-ориентированная задача №9

Рассчитать такт потока, если выпуск изделий в смену составляет 600 единиц

### Компетентностно-ориентированная задача №10

Рассчитать такт потока, если выпуск изделий в смену составляет 1200 единиц

### Компетентностно-ориентированная задача №11

Рассчитать такт потока, если выпуск изделий в смену составляет 800 единиц

### Компетентностно-ориентированная задача №12

Определить количество рабочих мест на потоке мощностью  $M_{см} = 600$  единиц, при трудоемкости изделий  $T = 1600$  с, коэффициентом, показывающим сколько рабочих мест приходится на одного рабочего  $f = 1,1$

### Компетентностно-ориентированная задача №13

Определить количество рабочих мест на потоке  $K_{р.м.}$  мощностью  $M_{см} = 800$  единиц, при трудоемкости изделий  $T = 786$  с, коэффициентом, показывающим сколько рабочих мест приходится на одного рабочего  $f = 1,1$

### Компетентностно-ориентированная задача №14

Определить количество рабочих мест на потоке  $K_{р.м.}$  мощностью  $M_{см} = 1200$  единиц, при трудоемкости изделий  $T = 805$  с, коэффициентом, показывающим сколько рабочих мест приходится на одного рабочего  $f = 1,1$

### Компетентностно-ориентированная задача №15

Определить суточную потребность швейного предприятия в хлопчатобумажной ткани шириной 1 м, выпускающем в смену  $M_{см} = 400$  единиц, работающим в две смены, при норме расхода на одну единицу  $N_{1ед.} = 0,8$  м.кв.

### Компетентностно-ориентированная задача №16

Определить суточную потребность швейного предприятия в хлопчатобумажной ткани шириной  $Ш = 0,9$  м, выпускающем в смену  $M_{см} = 600$  единиц, работающим в одну смену, при норме расхода на одну единицу  $N_{1ед.} = 0,6$  м.кв.

### Компетентностно-ориентированная задача №17

Определить суточную потребность швейного предприятия в хлопчатобумажной ткани шириной  $Ш= 1,2$  м, выпускающем в смену  $M_{см}=800$  единиц, работающим в одну смену, при норме расхода на одну единицу  $Н_{1ед.}= 0,9$  м.кв.

### Компетентностно-ориентированная задача №18

Определить суточную потребность швейного предприятия в хлопчатобумажной ткани шириной  $Ш= 1,4$  м, выпускающем в смену  $M_{см}=360$  единиц, работающим в две смены, при норме расхода на одну единицу  $Н_{1ед.}= 0,7$  м.кв.

### Компетентностно-ориентированная задача №19

Установить длину поточной линии, если количество рабочих в потоке  $N=24$ , коэффициентом, определяющий сколько рабочих мест приходится на одного рабочего  $f=1,05$ , шаг рабочего места  $L_{р.м}=1,2$  м. Поток двухрядный.

### Компетентностно-ориентированная задача №20

Установить длину поточной линии, если количество рабочих в потоке  $N=28$ , коэффициентом, определяющий сколько рабочих мест приходится на одного рабочего  $f=1,05$ , шаг рабочего места  $L_{р.м}=1,4$  м. Поток двухрядный.

### Компетентностно-ориентированная задача №21

Установить длину поточной линии, если количество рабочих в потоке  $N=40$ , коэффициентом, определяющий сколько рабочих мест приходится на одного рабочего  $f=1,05$ , шаг рабочего места  $L_{р.м}=1,4$  м. Поток однорядный, однолинейный.

### Компетентностно-ориентированная задача №22

Определить площадь, занимаемую швейным потоком мощностью  $M_{см}=400$  ед, по изготовлению изделий с трудоемкостью  $T=1200$  с. Норма площади на одного рабочего  $Н_{1раб}= 6,5$  м.кв

### Компетентностно-ориентированная задача №23

Определить площадь, занимаемую швейным потоком мощностью  $M_{см}=600$  ед, по изготовлению изделий с трудоемкостью  $T=1200$  с. Норма площади на одного рабочего  $Н_{1раб}= 7,2$  м.кв

### Компетентностно-ориентированная задача №24

Определить площадь, занимаемую двухрядным швейным потоком мощностью  $M_{см}=800$  ед, по изготовлению изделий с трудоемкостью  $T=1296$  с. Норма площади на одного рабочего  $N_{1раб}= 7,2$  м.кв

#### Компетентностно-ориентированная задача №25

Определить площадь, занимаемую двухрядным швейным потоком мощностью  $M_{см}=700$  ед, по изготовлению изделий с трудоемкостью  $T=1296$  с. Норма площади на одного рабочего  $N_{1раб}= 6,9$  м.кв

**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 5-балльной шкале .

#### Соответствие 100-балльной и 5-балльной шкал

| Сумма баллов по 100-балльной шкале | Оценка по 5-балльной шкале |
|------------------------------------|----------------------------|
| 100-85                             | отлично                    |
| 84-70                              | хорошо                     |
| 69-50                              | удовлетворительно          |
| 49 и менее                         | неудовлетворительно        |

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.