МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
НОВОСИБИРСКИЙ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ИНСТИТУТ (ФИЛИАЛ)
ФЕДЕРАЛЬНОГО ГОСУДАРСТВЕННОГО БЮДЖЕТНОГО ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО УЧРЕЖДЕНИЯ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
«РОССИЙСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ ИМ. А. Н. КОСЫГИНА (ТЕХНОЛОГИИ. ДИЗАЙН. ИСКУССТВО)»
(НТИ (филиал) РГУ им. А. Н. Косыгина)

УТВЕРЖДАЮ
Зам. директора
по учебно-методической работе
_____ Г. Г. Печурина
«___» _____ 2019 г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

ОСНОВЫ ФУНКЦИОНИРОВАНИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ В ПРОИЗВОДСТВЕ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ

Направление подготовки: 29.03.01 Технология изделий легкой промышленности

Профиль подготовки: Инновационные технологии одежды и аксессуаров

Квалификация (степень) выпускника: бакалавр

Форма обучения: очная, заочная

Факультет: Технологии и дизайна, Заочного обучения и экстерната

Кафедра: Технологии и конструирования швейных изделий

Курс: 4/ 4,5 Семестры: 7,8 / 8,9

Очная форма обучения

Лекции	32 час./0,89 з.е.	(8 час.*)	экзамен	7 семестр
Практические занятия	8 час./ 0,22 з.е.		диф.зачет (КП)	8 семестр
Лабораторные занятия	36 час./1,0 з.е.	(8 час.*)		
Курсовое проектирование	38 час./ 1,28 з.е.			
Самостоятельная работа	88 час./2,45 з.е.			
Всего	252 час./7,0 з.е.			
В.т.ч. контактная работа		164 час./4,55 з.е.		
*В т.ч. в интерактивной форме		(16 час.*)		

Заочная форма обучения

Лекции	8 час./0,22 з.е.	(4 час.*)	экзамен	7 семестр
Практические занятия	8 час/0,22 з.е.		диф.зачет (КП)	8 семестр
Лабораторные занятия	16 час./0,44 з.е.	(6 час.*)		
Курсовое проектирование	16 час./0,44 з.е.			
Самостоятельная работа	196 час./5,44 з.е.			
Всего	252 час./7,0 з.е.			
В.т.ч. контактная работа		56 час. /1,56 з.е.		
*В т.ч. в интерактивной форме		(10 час.*)		

Новосибирск – 2019

Рабочая программа составлена на основании следующих нормативных документов:

1. Федеральный государственный образовательный стандарт высшего образования – бакалавриат по направлению подготовки 29.03.01. Технология изделий легкой промышленности – Утвержден приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 19.09.2017 г. № 938.
2. Базовый учебный план. Направление подготовки 29.03.01 «Технология изделий легкой промышленности»
3. Образовательная программа направления подготовки. «Направление подготовки 29.03.01 Технология изделий легкой промышленности», профиль подготовки «Инновационные технологии одежды и аксессуаров».
4. Рабочий учебный план. Направление подготовки 29.03.01 «Технология изделий легкой промышленности» (квалификация (степень) «бакалавр». Профиль подготовки «Инновационные технологии одежды и аксессуаров».– Новосибирск: Новосибирский технологический институт (филиал) ФГБОУ ВО «Российский государственный университет им. А. Н. Косыгина (Технологии. Дизайн. Искусство)». Утвержден Ученым советом НТИ (филиала) РГУ им. А. Н. Косыгина

Разработчик:
доцент, канд. техн. наук _____ Вершинина И. В.

Рецензент:
доцент, канд. техн. наук _____ Арчинова Е. В.

Рабочая программа рассмотрена на заседании кафедры ТКШИ
протокол № 1 от "29" августа 2019 г.

Зав. кафедрой ТКШИ
проф., д-р техн. наук _____ Мокеева Н. С.

Декан ФТиД
доц., канд. техн. наук _____ Вершинина И. В.

Декан ФЗОиЭ
Доц., канд. техн. наук _____ Панферова Е. Г.

СОДЕРЖАНИЕ

1	Аннотация - Паспорт процесса (Паспорт рабочей программы учебной дисциплины)	4
2	Место дисциплины в структуре ОП бакалавриата	6
3	Ожидаемые результаты образования и компетенции обучающегося по завершению освоения программы учебной дисциплины	6
4	Структура и содержание учебной дисциплины	11
5	Образовательные технологии	22
6	Учебно-методическое обеспечение самостоятельной работы. Оценочные средства для текущего контроля успеваемости, промежуточной аттестации по итогам освоения дисциплины	22
7	Учебно-методическое и информационное обеспечение дисциплины	29
8	Условия реализации программы дисциплины	32
9	Учебно-методическая карта дисциплины	33
10	Протокол согласования рабочей программы с другими дисциплинами направления	34
11	Дополнения и изменения к рабочей программе	35
	ПРИЛОЖЕНИЕ А. Балльно-рейтинговая система	36

АННОТАЦИЯ - ПАСПОРТ ПРОЦЕССА

Обозначение документа	Пункт ГОСТ ISO 9001-2011	Наименование процесса
Шифр дисциплины Б1.В.09	**7.3 и 7.5**	**Преподавание дисциплины «Основы функционирования технологических процессов в производстве швейных изделий»**

Определение процесса: Процесс преподавания дисциплины «**Основы функционирования технологических процессов в производстве швейных изделий**» для обучающихся очной и заочной формы обучения направления 29.03.01 «Технология изделий легкой промышленности», профиль «Инновационные технологии одежды и аксессуаров», ориентированный на выполнение требований ФГОС ВО.	**Цели процесса:** выполнение требований ФГОС ВО и освоение принципов и методов проектирования швейных потоков, обеспечивающих подготовку производства и выпуск швейных изделий высокого качества; освоение основных способов построения поточного производства швейных изделий; освоение способов проектирования основных производственных процессов швейного предприятия
Владелец процесса: кафедра **«Технология и конструирование швейных изделий»**	**Ответственный руководитель процесса:** доцент, канд. техн. наук Вершинина И. В.
Входы процесса: Обучающиеся и знания, полученные обучающимися при изучении дисциплин: Б1.О.11 Механика, Б1.О.13 Инженерная графика, Б1.О.19 Метрология, стандартизация и сертификация, Б1.О.26 Технология швейных изделий, Б1.В.08 Основы машиноведения производства изделий легкой промышленности	**Выходы процесса:** в результате изучения дисциплины обучающийся должен: **знать**: виды технологической документации на процессы производства швейных изделий; порядок заполнения и оформления технологической документации швейного цеха; методы и особенности проектирования технологических процессов швейного производства; виды НТД для проектирования организационно-технологических схем потока; технико-экономические показатели швейных потоков; методы проектирования технологических процессов швейного производства **уметь**: заполнять и правильно составлять организационно-технологическую схему потока, сводные таблицы рабочей силы и оборудования; обоснованно выбирать параметры проектируемых технологических процессов швейного цеха; оценивать технико-экономические показатели швейных потоков, выполнять разработку планировочных решений швейных потоков в рамках своей квалификации **владеть**: умением собирать и систематизировать необходимую информацию для оформления организационно-технологических схем потока, сводных таблиц рабочей силы и оборудования; способностью оценивать качество оформления технологической документации, навыками организации и управления разработками технологических процессов, протекающих в швейных потоках, оформления законченных планов швейных цехов.
Требования к входам процесса: Способен применять естественнонаучные и общеинженерные знания, методы математического анализа и моделирования в профессиональной деятельности (ОПК-1); Способен участвовать в проектировании технологических процессов с учетом экономических, экологических, социальных и других ограничений (ОПК-2); Способен проводить измерения параметров материалов, изделий и технологических процессов (ОПК-3);	**Требования к выходам процесса:** Способен участвовать в разработке технологической документации на процессы производства изделий легкой промышленности (ОПК-6); Обосновано выбирает и эффективно использует методы проектирования технологических процессов производств изделий легкой промышленности с учетом качественного преобразования системы «сырье- полуфабрикат - готовое изделие»; разрабатывает конструкторско-технологическую документацию (ПК-3); Организует разработку технологических процессов, обеспечивающих качество изделий легкой промышленности (ПК-5);

Способен участвовать в разработке технологической документации на процессы производства изделий легкой промышленности (ОПК-6); Демонстрирует комплексные знания и системное понимание базовых основ методов, приемов и технологий в проектировании изделий и технологических процессов исследования и совершенствования процессов проектирования и технологических процессов производства одежды, обуви, кожгалантереи, аксессуаров, изделий из кожи и меха аксессуаров (ПК-1); Принимает участие в исследованиях по совершенствованию технологических процессов производства одежды, обуви, кожгалантереи аксессуаров, изделий из кожи и меха с последующей реализацией результатов на практике (ПК-2); Обосновано выбирает и эффективно использует методы проектирования технологических процессов производств изделий легкой промышленности с учетом качественного преобразования системы «сырье- полуфабрикат - готовое изделие»; Разрабатывает конструкторско-технологическую документацию (ПК-3); Управляет работами по проектированию технологических процессов с применением элементов технологий, конструкций оснастки, агрегатов и других объектов, удовлетворяющих заданным требованиям производств легкой промышленности (ПК-6).	Разрабатывает технологические процессы в соответствии с требованиями нормативно-технической документации, регламентирующей проектирование производства; оформляет законченные проектно-конструкторские работы (ПК-7);
Поставщики процесса: Кафедры, участвующие в преподавании дисциплин, предшествующих изучению данной дисциплины: 1.Математических и естественных дисциплин 2. Технологии и конструирования швейных изделий	**Потребители процесса:** Обучающиеся 4 курса очной формы обучения 4 и 5 курса заочной формы обучения и их будущие работодатели
Управляющие воздействия: - ФГОС ВО; - учебный план по направлению подготовки 29.03.01 Технология изделий легкой промышленности, профиль Инновационные технологии одежды и аксессуаров - рабочая программа по дисциплине - итоговая аттестация по дисциплине: экзамен, диф. зачет (курсовой проект)	**Основные ресурсы:** 7 ЗЕ (252 час.) Очная форма: 32 часа лекций; 36 часов лабораторных занятий; 8 часов практических занятий, 164 часа контактной работы, 88 часов самостоятельной работы. в т. ч. 27 часов на контроль. Заочная форма: 8 часов лекций; 16 часов лабораторных занятий; 8 часов практических занятий; 56 часов контактной работы, 196 часов самостоятельной работы, в т. ч. 9 часов на контроль. аудиторный фонд, информационно-библиотечные ресурсы
Контролируемые параметры процесса: - участие в аудиторной работе; -выполнение лабораторных работ; -посещение практических занятий по курсовому проектированию; - тестирование; для очной формы: экзамен 7 семестр, диф. зачет (КП) – 8 семестр; для заочной формы: экзамен 8 семестр, диф. зачет (КП) – 9 семестр;	**Методы измерения параметров процесса:** Рейтинговая шкала 100 баллов, зачет или незачет
Показатели результативности: выполнение запланированных мероприятий в срок; выполнение лабораторных работ, курсового проекта; рейтинг, обеспечивающий получение экзамена	**Периодичность оценки:** непрерывно согласно графику проведения занятий и по завершению изучения дисциплины

2 МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ В СТРУКТУРЕ ОП БАКАЛАВРА

Дисциплина Б1.В.09 Основы функционирования технологических процессов в производстве швейных изделий входит в Блок 1, часть, формируемую участниками образовательных отношений.

Таблица 2.1 – Принципы построения дисциплины

Принцип (***особенность***)	**Содержание**
1	2
Ядро *дисциплины*	**Базовая часть дисциплины:** **1 модуль** Разработка и анализ организационно-технологической схемы потока **2модуль** Планировочное решение швейного потока **3модуль** Особенности организации и расчета потоков различных типов
Основные понятия дисциплины **(дидактические единицы)**	проектирование, классификация, поток, процесс, комплектование, согласование, графическая модель, оптимальная мощность, основные параметры, организационно-технологическая схема, монтажный график, транспортные средства, планировка, конвейерный поток, строгий ритм, свободный ритм, агрегатно-групповой поток, гибкий поток, способ запуска, технико-экономические показатели.
Обеспечение *последующих* дисциплин образовательной программы ***(связи*** с ***последующими дисциплинами***)	**Перечень дисциплин, изучение которых опирается на данную:** Б1.В.05 Проектирование, техническое перевооружение и реконструкция предприятий легкой промышленности, Б1.О.22 Организация и планирование производства
Практическая **направленность** (практическая часть) дисциплины	**Практическая** часть ***дисциплины*** содержит: лабораторные работы на темы: разработка и анализ организационно-технологической схемы потока, планировочное решение швейного потока, расчет потоков различных типов
Учет индивидуальных особенностей обучающихся, реализация права выбора способа учения	Возможность работать в своем темпе; подбор индивидуальных заданий разного уровня сложности
Описание основных “точек” контроля	Защита лабораторных работ; промежуточный контроль; итоговый контроль (экзамен); курсовой проект - диф. зачет
Дисциплина и ***современные информационные технологии***	**Текстовый** редактор ***Word***, **графический** редактор ***Paint*** и другие – как средство оформления документации, презентации PowerPoint

3 ОЖИДАЕМЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ОБРАЗОВАНИЯ И КОМПЕТЕНЦИИ ОБУЧАЮЩЕГОСЯ ПО ЗАВЕРШЕНИЮ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

Ожидаемые результаты освоения обучающимися программы учебной дисциплины Б1.В.09 Основы функционирования технологических процессов в производстве швейных изделий представлены в таблице 3.1.

Таблица 3.1 – Результаты освоения обучающимися программы учебной дисциплины (цели дисциплины)

После изучения дисциплины обучающийся будет:

Наименование категории (группы) компетенций	Код компетенции	Результаты освоения ООП *Содержание компетенций*	Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине, задачи профессиональной деятельности (для ПК)	Формы и методы контроля и оценки результатов обучения
1	2	3	4	5
Техническая документация	ОПК-6	Способен участвовать в разработке технологической документации на процессы производства изделий легкой промышленности	ИД-1$_{ОПК-6}$ **Знать**: виды технологической документации на процессы производства швейных изделий; состав информации и необходимые исходные данные для оформления технологической документации швейного цеха; порядок заполнения и оформления технологической документации швейного цеха ИД-2$_{ОПК-6}$ **Уметь**: заполнять и составлять организационно-технологическую схему потока, сводные таблицы рабочей силы и оборудования; описывает порядок их оформления; анализировать правильность оформления технологической документации. ИД-3$_{ОПК-6}$ **Владеть**: умением собирать и систематизировать необходимую информацию для оформления организационно-технологических схем потока, сводных таблиц рабочей силы и оборудования ; способностью оценивать качество оформления технологической документации.	Текущий контроль: - устный опрос; - защита лабораторных работ, практических занятий; - компьютерное тестирование.

Продолжение таблицы 3.1

1	2	3	4	5
Технологическая деятельность	ПК-3	Обосновано выбирает и эффективно использует методы проектирования технологических процессов производств изделий легкой промышленности с учетом качественного преобразования системы «сырье- полуфабрикат - готовое изделие»; разрабатывает конструкторско-технологическую документацию	**Задача 4.** Проектирование технологических процессов производств изделий легкой промышленности с учетом качественного преобразования «сырье- полуфабрикат - готовое изделие». **Задача 5.** Осуществление контроля метрологического обеспечения технологических процессов, использование типовых методов контроля качества выпускаемой продукции; анализ и оценка функциональной организации производственного процесса ***ИД-1$_{ПК-3}$*** **Знать:** методы и особенности проектирования технологических процессов производства швейных изделий; виды нормативно-технической документации для проектирования организационно-технологических схем потока ***ИД-2$_{ПК-3}$*** **Уметь:** обоснованно выбирать параметры проектируемых технологических процессов швейного цеха и применять типовые методы контроля качества выпускаемой продукции ***ИД-3$_{ПК-3}$*** **Владеть:** навыками использования соответствующих алгоритмов и программ расчетов параметров технологического процесса швейного цеха и его проектирования с учетом анализа, оценки, планирования затрат и эффективного использования основных, вспомогательных материалов и оборудования	Текущий контроль: - устный опрос; - защита лабораторных работ, практических занятий; -решение задач - компьютерное тестирование.

Продолжение таблицы 3.1

1	2	3	4	5
Организация процессов разработки	ПК-5	Организует разработку технологических процессов, обеспечивающих качество изделий легкой промышленности	**Задача 7**. Планирование, организация и контроль качества выполнения работ по проектированию технологических процессов ***ИД-1*** $_{ПК-5}$ **Знать:** содержание и последовательность выполнения этапов разработки и технико-экономические показатели швейных потоков ***ИД-2*** $_{ПК-5}$ **Уметь:** оценивать технико-экономические показатели швейных потоков, представлять в общих чертах содержание основных этапов их разработки ***ИД-3*** $_{ПК-5}$ **Владеть:** навыками организации и управления разработками технологических процессов, протекающих в швейных потоках, обеспечивающих высокие технико-экономические показатели изделий	Текущий контроль: - устный опрос; - защита лабораторных работ, практических занятий; -решение задач - компьютерное тестирование.

Продолжение таблицы 3.1

1	2	3	4	5
Проектные работы	ПК-7	Разрабатывает технологические процессы в соответствии с требованиями нормативно-технической документации, регламентирующей проектирование производства; оформляет законченные проектно-конструкторские работы	**Задача 11.** Разработка проектной, рабочей технической документации, оформление законченных проектно- конструкторских работ **Задача 12.** Осуществление контроля соответствия разрабатываемых проектов и технической документации стандартам, техническим условиям и другим нормативным документам ***ИД-1ПК-7*** **Знать:** виды проектно-конструкторских работ, методы проектирования технологических процессов швейного производства; основное и вспомогательное технологическое оборудование процессов швейного производства. ***ИД-2ПК-7*** **Уметь:** проектировать эффективные технологические процессы производства швейных изделий; анализировать технико-экономические показатели использования основных и вспомогательных материалов, оборудования, выполнять разработку планировочных решений швейных потоков в рамках своей квалификации ***ИД-3ПК-7*** **Владеть:** навыками формулирования требований прогрессивной технологии производства швейных изделий; оформления законченных планировок швейных цехов	Текущий контроль: - устный опрос; - защита лабораторных работ, практических занятий; -решение задач - компьютерное тестирование.

4 СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

4.1 Объем дисциплины и виды учебной работы

Таблица 4.1 – Объем дисциплины и виды учебной работы

(Выписка из рабочего учебного плана)

<table>
<tr><td colspan="11">Очная форма обучения</td></tr>
<tr><td colspan="2" rowspan="3">Форма контроля, семестр</td><td colspan="6">трудоемкость</td><td rowspan="3">вид учебных занятий</td><td colspan="2" rowspan="2">Распределение по курсам и семестрам</td></tr>
<tr><td colspan="5">в часах</td><td>в з.е.</td></tr>
<tr><td colspan="4">с преподавателями</td><td rowspan="2">СРС</td><td rowspan="2" colspan="2">всего</td></tr>
<tr><td rowspan="2">экз.</td><td rowspan="2">диф.зач</td><td colspan="3">аудиторные занятия</td><td rowspan="2">В т.ч. контактная</td><td rowspan="2">4 курс 7 семестр</td><td rowspan="2">4 курс 8 семестр</td></tr>
<tr><td>ЛК</td><td>ЛБ</td><td>ПЗ</td></tr>
<tr><td rowspan="3">7 сем.</td><td rowspan="3">8 сем.</td><td rowspan="3">32</td><td rowspan="3">36</td><td rowspan="3">8</td><td rowspan="3">164</td><td rowspan="3">88</td><td rowspan="3">252</td><td rowspan="3">7</td><td>лк</td><td>32</td><td>0</td></tr>
<tr><td>лб</td><td>36</td><td>0</td></tr>
<tr><td>пз</td><td>0</td><td>8</td></tr>
<tr><td colspan="11">Заочная форма обучения</td></tr>
<tr><td colspan="2" rowspan="3">Форма контроля, семестр</td><td colspan="6">трудоемкость</td><td rowspan="3">вид учебных занятий</td><td colspan="2" rowspan="2">Распределение по курсам и семестрам</td></tr>
<tr><td colspan="5">в часах</td><td>в з.е.</td></tr>
<tr><td colspan="4">с преподавателями</td><td rowspan="2">СРС, в.т.ч. контроль</td><td rowspan="2" colspan="2">всего</td></tr>
<tr><td rowspan="2">экз.</td><td rowspan="2">диф.зач</td><td colspan="3">аудиторные занятия</td><td rowspan="2">В т.ч. контактная</td><td rowspan="2">4 курс 8 семестр</td><td rowspan="2">5 курс 9 семестр</td></tr>
<tr><td>ЛК</td><td>ЛБ</td><td>ПЗ</td></tr>
<tr><td rowspan="3">8 сем.</td><td rowspan="3">9 сем.</td><td rowspan="3">8</td><td rowspan="3">16</td><td rowspan="3">8</td><td rowspan="3">56</td><td rowspan="3">196</td><td rowspan="3">252</td><td rowspan="3">7</td><td>лк</td><td>8</td><td>0</td></tr>
<tr><td>лб</td><td>16</td><td>0</td></tr>
<tr><td>пз</td><td>0</td><td>8</td></tr>
</table>

4.2 Разделы дисциплины

Общая трудоемкость дисциплины составляет 7 зачетных ед., 252 часа.

Таблица 4.2 – Разделы дисциплины

№ п/п	Раздел дисциплины	Семестр		Вид учебной работы, включая самостоятельную работу обучающихся трудоемкость												Формы текущего контроля успеваемости
				в часах										в з.е.		
				ЛК		ЛБ		ПЗ		контактная работа		СР				
		ДО	ЗО	ДО	ЗО	ДО	ЗО	ДО	ЗО	ДО	ЗО	ДО	ЗО	ДО	ЗО	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17
1	Разработка и анализ организационно-технологической схемы потока	7	8	12	2	16	12	0	0	28,5	14,5	4	18	0,90	0,90	посещение лекций, защита ЛБ; компьютерное тестирование
2	Особенности организации и расчета потоков различных типов	7	8	16	4	12	0	0	0	29	5	2	23	0,86	0,78	
3	Планировочное решение швейного потока	7	8	4	2	8	4	0	0	12,5	6,5	1	18	0,38	0,68	
4	Проектирование потоков швейных цехов (курсовое проектирование)	8	9	0	0	0	0	8	8	90	26	54	118	4,00	4,00	посещение ПЗ; выполнение курсового проекта
5	Подготовка к итоговому контролю/ подготовка к итоговому контролю + контрольная работа:	7	8	0	0	0	0	0	0	4	4	27	19	0,86	0,64	Итоговый контроль – экзамен Итоговый контроль – диф. зачет – защита КП
	Итого	7,8	8,9	**32**	**8**	**36**	**16**	**8**	**8**	**164**	**56**	**88**	**196**	**7,0**		

4.3 Содержание разделов учебной дисциплины по видам занятий

4.3.1 Лекционные занятия

Таблица 4.3 – Характеристика лекционных учебных занятий и самостоятельной работы

№ раздела	Наименование раздела дисциплины, используемые образовательные технологии, интерактивные методы	Содержание раздела				
		№ темы	Наименование темы, дидактика	Объем, час		Ссылки на компетенции
				очная	заочная	
1	2	3	4	5	6	7
Семестр 7 (8)						
1	**Проектирование швейных цехов. Модуль1** Разработка и анализ организационно-технологической схемы потока (ЛК-дискуссия, *IT*-методы)	ЛК-1.1	Производственный **поток-классификация,** типы швейных потоков.	4*	0,5*	ОПК-6 ПК-5
		ЛК-1.2	Поточный **процесс**. Этапы проектирования. **Основные параметры** швейного **потока**. **Комплектование** операций	2*	0,5*	
		ЛК-1.3	**Организационно-технологическая схема агрегатно-группового потока.** Правила разработки сводных таблиц рабочей силы и оборудования. Расчет **технико-экономических показателей потока**.	2	0,5*	
		ЛК-1.4	**Согласование** времени операций. Граф ОТС и **монтажный график**	4	0,5*	
	Самостоятельное изучение	СИ-1	Определение **оптимальной мощности**	0,5	3	
		СИ-2	Сравнительная оценка **поточного** и непоточного производства	1	3	
		СИ-3	Составление и анализ **организационно-технологической схемы**	1	4	
		СИ-4	Построение **графической модели** организационно-технологических связей **потока**	1	4	
		СИ-5	Расчет **технико-экономических показателей потока**	0,5	4	
Промежуточный контроль:		- тестирование по вопросам темы				
1	Контактная работа	КАТ	Контроль за текущей аттестацией	0,5	0,5*	
		Итого:		0,5	0,5*	
Итого по разделу 1 (лк/си/контакт)				12/4/0,5	2/18/2,5	

Продолжение таблицы 4.3

1	2	3	4	5	6	7
2	**Проектирование швейных цехов. Модуль2** Особенности организации и расчета потоков различных типов (ЛК-дискуссия, *IT*-методы)	ЛК-2.1	**Конвейерный поток** со **строгим ритмом** работы- особенности организации и расчета	2	0,5*	ОПК-3, ПК-3, ПК-5
		ЛК-2.2	Расчет многомодельных конвейерных **потоков** с циклическим **способом запуска** со **свободным ритмом** работы.	4	1*	
		ЛК-2.3	Расчет многомодельных **потоков** с последовательно-ассортиментным **способом запуска** со **свободным ритмом** работы.	4	1*	
		ЛК-2.4	Особенности расчета **потоков** со **свободным ритмом** с круговым перемещением полуфабрикатов	4	1	
		ЛК-2.5	**Гибкий поток** - особенности проектирования	2*	0,5*	
	Самостоятельное изучение	СИ-6	Виды гибкости швейных **потоков**. Понятие типа и серийности производства	0,5	5	
		СИ-7	Понятие **гибкого** модульного **потока** и **гибкого потока** с транспортной системой. Методика определения оптимальных типов модулей	0,5	6	
		СИ-8	Балансировка операций в мелкосерийном **гибком потоке**. Анализ схемы распределения работ	0,5	6	
		СИ-9	Определение количества **транспортных средств** в мелкосерийном **гибком потоке**	0,5	6	
Промежуточный контроль:		- тестирование по вопросам темы				
2	Контактная работа	КАТ	Контроль за текущей аттестацией	1	1	
		Итого:		1	1	
Итого по разделу 2 (лк/си/контакт)			16/2/1		4/23/1	
3	**Проектирование швейных цехов. Модуль3** Планировочное решение швейного потока (ЛК-дискуссия, *IT*-методы)	ЛК-3.1	**Классификация** и выбор **транспортных средств**	2	1	ПК-5 ПК-7
		ЛК-3.2	**Планировка** рабочих мест и технологического **процесса** в швейном цехе	2	1	

Продолжение таблицы 4.3

1	2	3	4	5	6	7
	Самостоятельное изучение	СИ-10	Технологическая характеристика **транспортных средств**, используемых в швейных **потоках**	0,2	6	
		СИ-11	Особенности **планировки** швейных потоков при разных способах их организации	0,3	6	
		СИ-12	Выбор **транспортных средств** для швейных **потоков**	0,5	6	
Промежуточный контроль:		- тестирование по вопросам темы				
3	Контактная работа	КАТ	Контроль за текущей аттестацией	0,5	0,5	
		Итого:		0,5	0,5	
Итого по разделу 3 (лк/си/контакт)				4/1/0,5	2/18/0,5	
Итоговый контроль: экзамен						
		СИ-13	Подготовка к экзамену +контроль/ Подготовка к экзамену и выполнение контрольной работы+контроль	27	10 9	ОПК-3, ПК-3, ПК-5
Контактная работа		СРП	Самостоятельная работа под руководством преподавателя	6	1	
		КАТ	Контроль за текущей аттестацией	3	2	
		КСР	Контроль самостоятельной работы студентов	8	2	
		Конс	Консультации	2	2	
		Итого:		19	7	
Итого по учебной дисциплине				**36/34/34**	**8/78/10**	
Итого интерактивные формы обучения:				**8***	**6***	

4.3.2 Лабораторные занятия

Таблица 4.4 – Характеристика лабораторных учебных занятий

Ссылки на цели	№ ЛБ	Наименование темы лабораторного занятия	Объем, час		Учебная деятельность студента
			очная	заочная	
1	2	3	4	5	6
Семестр 8 (9)					
ОПК-6 ПК-3	ЛБ-1	Графическая модель технологического процесса. Выбор оптимальной мощности одномодельного швейного потока *(проблемное и индивидуальное обучение*	4	2	- выполняют задания входного контроля: обоснованно отвечают в какой последовательности выполняются расчеты; - формулируют цель работы; - описывают ход работы и проводят ее; - строят графическую модель технологического процесса; - определяют оптимальную мощность (традиционно или с использованием ЭВМ);
ОПК-6 ПК-3	ЛБ-2	Расчет основных параметров одномодельного и согласование технологических операций агрегатно-группового потока. *(проблемное и индивидуальное обучение, разбор конкретных ситуаций)*	4*	2	- выполняют задания входного контроля: обоснованно отвечают в какой последовательности выполняются расчеты; - формулируют цель работы; - описывают ход работы и проводят ее; - рассчитывают основные параметры потока; - решают задачи по определению основных параметров потока; - формулируют вывод по итогам расчетов.
ОПК-6 ПК-3 ПК-5	ЛБ-3	Составление организационно-технологической схемы одномодельного агрегатно-группового потока *(проблемное и индивидуальное обучение, разбор конкретных ситуаций)*	4*	4*	- выполняют задания входного контроля: обоснованно отвечают в какой последовательности выполняются расчеты; - формулируют цель работы; - описывают ход работы и проводят ее; - формулируют требования к комплектованию технологических операций в организационные; - определяют предварительную структуру проектируемого одномодельного агрегатно-группового потока; - выполняют расчет основного условия согласования; - выполняют комплектование технологических операций в организационные; - формулируют вывод по итогам расчетов.

Продолжение таблицы 4.4

1	2	3	4	5	6
ОПК-6 ПК-3 ПК-5	ЛБ-4	Анализ ОТС организационно-технологической схемы одномодельного агрегатно-группового потока.(*проблемное и индивидуальное обучение, разбор конкретных ситуаций)*	4	4	- выполняют задания входного контроля: обоснованно отвечают в какой последовательности выполняются расчеты; - формулируют цель работы; - описывают ход работы и проводят ее; - выполняют расчет коэффициентов согласования для проектируемых потоков; - разрабатывают графики согласования организационных операций; - разрабатывают графы организационно-технологических связей для одномодельного потока, монтажные графики многомодельных конвейерных потоков; - составляют сводные таблицы рабочей силы и оборудования для проектируемых потоков; - выполняют расчет технико-экономических показателей для проектируемых потоков; - формулируют вывод по итогам расчетов.
ОПК-6 ПК-3 ПК-5 ПК-7	ЛБ-5	Проектирование организационно-технологической схемы потока со свободным ритмом работы с последовательно-ассортиментным способом запуска моделей. *(проблемное и индивидуальное обучение, разбор конкретных ситуаций)*	4	0	- выполняют задания входного контроля: обоснованно отвечают в какой последовательности выполняются расчеты; - формулируют цель работы; - описывают ход работы и проводят ее; - разрабатывают организационно-технологическую схему проектируемого потока на основе результатов комплектования; - выполняют расчеты всех показателей в организационно-технологической схеме; - формулируют вывод по итогам расчетов.
ОПК-6 ПК-3 ПК-5 ПК-7	ЛБ-6	Проектирование и организационно-технологической схемы потока со свободным ритмом работы с циклическим способом запуска. *(проблемное и индивидуальное обучение, разбор конкретных ситуаций)*	4	0	- выполняют задания входного контроля: обоснованно отвечают в какой последовательности выполняются расчеты; - формулируют цель работы; - описывают ход работы и проводят ее; - знакомятся с особенностями организации работы и расчета многомодельного конвейерного потока со свободным ритмом с последовательно-ассортиментным способом запуска моделей; - выполняют расчет способа запуска; - выполняют расчет условий проектирования потока; - составляют организационно-технологическую схему потока; - формулируют вывод по итогам расчетов.

Продолжение таблицы 4.4

1	2	3	4	5	6
ОПК-6 ПК-3 ПК-5 ПК-7	ЛБ-7	Расчет конвейерного потока со строгим ритмом работы с циклическим способом запуска. Составление организационно-технологической схемы потока. Построение монтажного графика и расчет ТЭ-Пов.*(проблемное и индивидуальное обучение, разбор конкретных ситуаций)*	4	0	- выполняют задания входного контроля: обоснованно отвечают в какой последовательности выполняются расчеты; - формулируют цель работы; - описывают ход работы и проводят ее; - знакомятся с особенностями организации работы и расчета многомодельного конвейерного потока со строгим ритмом с циклическим способом запуска моделей; - выполняют расчет способа запуска моделей; - выполняют расчет условий проектирования - потока; - составляют организационно-технологическую - схему потока; - формулируют вывод по итогам расчетов.
	ЛБ-8	Проектирование планировки агрегатно-группового швейного потока *(проблемное и индивидуальное обучение, разбор конкретных ситуаций)*	4	4	- выполняют задания входного контроля: обоснованно отвечают в какой последовательности выполняются расчеты; - формулируют цель работы; - описывают ход работы и проводят ее; - знакомятся с методикой формирования организационно-технологической структуры потока, - выделяют в проектируемом потоке технологически- и подетально специализированные участки, организационно-технологические модули, используя
	ЛБ-9	Проектирование планировки конвейерного потока со свободным ритмом *(проблемное и индивидуальное обучение, разбор конкретных ситуаций)*	4	0	- выполняют задания входного контроля: обоснованно отвечают в какой последовательности выполняется планировка; - формулируют цель работы; - описывают ход работы и проводят ее; - знакомятся с общими требоапниями к планировке швейного цеха; - выполняют планировочное решение агрегатно-группового потока; - оформляют окончательно планировку цеха; - формулируют вывод по итогам расчетов.
Итого по учебной дисциплине:			36	16	
Итого интерактивные формы обучения:			8*	4*	

4.3.3 Практические занятия

Практические занятия проводятся как занятия по курсовому проектированию и детально рассмотрены ниже, в п. 4.3.4

4.3.4 Курсовой проект

Курсовой проект выполняется в 8 (9) семестре и включает разработку швейного цеха по изготовлению определенного вида изделия с детальной разработкой одного потока. В проекте разрабатываются вопросы подготовки информации к проектированию, производятся расчеты условий проектирования, составляется организационно-технологическая схема потока, производится ее структурный анализ, выбираются транспортные средства, организационно-технологическая оснастка и производится расстановка оборудования в потоке и потоков в цехе.

Выполнение данного проекта необходимо для оценки знаний обучающихся по дисциплинам профессионального цикла с целью их дальнейшего применения в выпускной квалификационной работе и производственной деятельности будущих бакалавров.

Тема курсового проекта выдается обучающемуся на первом практическом занятии по дисциплине в 8 семестре. Тема курсового проекта может быть сформулирована следующим образом «Проект швейного цеха по изготовлению женской верхней одежды. Детально разработать одномодельный поток по изготовлению демисезонного пальто из ткани шерстяного ассортимента для женщины. Количество рабочих – 25 чел.».

Вид изделия определяется ассортиментом курсовой работы по дисциплине «Технология изделий легкой промышленности», выполняемой в 7 семестре. Для верхней одежды проектируется одномодельный поток, для лёгкой – многомодельный. При формулировке темы необходимо учитывать, сколько моделей (одна или три) разрабатывались в курсовой работе по дисциплине «Технология изделий легкой промышленности» в 7 семестре. Мощность проектируемого потока может быть задана тремя способами: сменным выпуском (M, ед/см), количеством рабочих (N, чел) или в неявной форме (определить оптимальную мощность). Метод определения оптимальной мощности может быть оговорен в теме курсового проекта или выбран студентом самостоятельно.

В каждом конкретном случае содержание курсового проекта устанавливается в соответствии с методическими указаниями [М-3].

Исходными данными для выполнения курсового проекта являются:

- эскизы модели (-ей) проектируемого изделия;
- технологические последовательности изготовления модели (-ей);
- граф технологического процесса изготовления модели (-ей);
- мощность проектируемого потока.

В процессе выполнения курсового проекта обучающиеся разрабатывают следующую технологическую документацию:

- организационно-технологическую схему проектируемого потока;
- карту инженерного обеспечения рабочего места;

- технико-экономические показатели работы проектируемого потока;
- план швейного цеха с детальной проработкой планировки проектируемого потока и со схематичным изображением неосновного потока.

Защита курсового проекта проводится перед комиссией из двух человек из числа преподавателей кафедры. Защита состоит в кратком докладе студента по выполненной работе и ответах на вопросы. Вопросы задаются присутствующими на защите преподавателями. В ***докладе*** обучающийся должен кратко изложить основные результаты выполненной работы. При этом необходимо акцентировать внимание на использовании современных достижений в области проектирования швейных потоков и организации работы в швейном цехе. Защита курсового проекта оценивается по пятибалльной системе с проставлением дифференцированного зачета.

Обучающиеся, не защитившие в срок курсовой проект, считаются имеющими академическую задолженность.

На проведение общих консультаций по курсовому проекту (практические занятия) отводится 8 часов – таблица 4.5

Таблица 4.5 – Характеристика практических учебных занятий

Ссылки на компетенции	№ ПЗ	Наименование темы практического занятия	Объем, час		Учебная деятельность студента
			очная	заочная	
1	2	3	4	5	6
Семестр 8 (9)					
ОПК-6, ПК-3	ПЗ-1	Введение. Анализ исходной информации. Предварительный выбор и расчет **потока**	2	2	Выполнение разделов курсового проекта: - обосновывают необходимость **проектирования** швейного **потока** в соответствии с заданной темой; - корректируют технологическую последовательность и **графическую модель** технологического **процесса;** - выполняют предварительный выбор швейного **потока**; - осуществляют выбор **транспортных средств;** - выполняют расчет **основных параметров** швейного **потока**
ОПК-6, ПК-3 ПК-5	ПЗ-2	Выбор и расчет **способа запуска** моделей. Разработка **организационно-технологической схемы потока**	2	2	Выполнение разделов курсового проекта: - осуществляют выбор и обоснование **способа запуска** моделей в поток; - выполняют расчет **способа запуска**; - разрабатывают требования к **комплектованию** операций; - выбирают средства оргоснастки; - выполняют **комплектование** операций; разрабатывают **организационно-технологическую схему потока**

Продолжение таблицы 4. 5

1	2	3	4	5	6
ПК-6, ПК-3 ПК-5	ПЗ-3	Анализ **организационно-технологической схемы потока.** Разработка **организационно-технологической структуры потока**. Характеристика типа **потока**.	2	2	Выполнение разделов курсового проекта: - рассчитывают коэффициент согласования операций; - строят график/диаграмму согласования операций; - проектируют **графическую модель** организационно-технологических связей операций потока; - разрабатывают организационно-технологическую **структуру** потока; - выполняют характеристику типа **потока**, условий его работы
	ПЗ-4	Составление сводных таблиц, расчет **ТЭП**. **Планировка** швейного цеха.	2	2	Выполнение разделов курсового проекта: - составляют сводные таблицы рабочей силы и оборудования для проектируемого **потока**; - выполняют расчет и анализ **ТЭП**; - выполняют расчет площади проектируемого **потока**; - определяют площадь швейного цеха; - разрабатывают детальное планировочное решение проектируемого потока; - разрабатывают план швейного цеха.
Итого по практическим занятиям:			8	8	
ОПК-6, ПК-3 ПК-5 ПК-7	Контактная работа:				
	СРП	Самостоятельная работа под руководством преподавателя	12	2	
	КАТ	Контроль за текущей аттестацией	2	2	
	КСР	Контроль самостоятельной работы студентов	38	6	
	КРП	Курсовое проектирование	30	8	
Итого по контактной работе:			90	26	
ОПК-6, ПК-3 ПК-5 ПК-7	СИ-14	Выполнение и защита курсового проекта	54	118	
Итого по учебной дисциплине:			144	144	

5 ОБРАЗОВАТЕЛЬНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

При освоении дисциплины используются следующие сочетания видов учебной работы с методами и формами активизации познавательной деятельности бакалавров для достижения запланированных результатов обучения и формирования компетенций.

Методы и формы активизации деятельности	**Виды учебной деятельности**			
	ЛК	ЛБ	ПЗ	СРС
Дискуссия	х			
IT-методы	х	х	х	х
Опережающая СРС		х	х	х
Индивидуальное обучение		х	х	х
Проблемное обучение		х	х	х
Обучение на основе опыта			х	х

Для достижения поставленных целей преподавания дисциплины реализуются следующие средства, способы:

- теоретический материал дисциплины изучается на лекциях с использованием мультимедиа;
- самостоятельное изучение теоретического материала дисциплины с использованием Internet – ресурсов, информационных баз, методических разработок, специальной учебной и научной литературы;
- закрепление теоретического материала при выполнении лабораторных работ с использованием IT-технологий, выполнение проблемно-ориентированных, творческих заданий.

6 УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ САМОСТОЯТЕЛЬНОЙ РАБОТЫ. ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА ДЛЯ ТЕКУЩЕГО КОНТРОЛЯ УСПЕВАЕМОСТИ, ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ ПО ИТОГАМ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ «Основы функционирования технологических процессов в производстве швейных изделий»

В соответствии с ФГОС ВО выпускник по направлению подготовки: 29.03.01 «Технология изделий легкой промышленности» (степенью) «бакалавр» после изучения данной дисциплины должен обладать следующими компетенциями (представлены в таблице 6.1). Содержание самостоятельной работы обучающихся представлено в таблице 6.2.

Таблица 6.1 – Компетентностные характеристики обучающегося

Индекс	Содержание компетенции	Технологии формирования	Форма оценочного средства
ОПК-6	Способен участвовать в разработке технологической документации на процессы производства изделий легкой промышленности	ЛК, ЛБ, ПЗ, СРС	- защита лабораторных работ; - защита практических занятий; - тестирование компьютерное; - собеседование; - защита контрольной работы (заочная форма); - вопросы к зачету
ПК-3	Обосновано выбирает и эффективно использует методы проектирования технологических процессов производств изделий легкой промышленности с учетом качественного преобразования системы «сырье- полуфабрикат - готовое изделие»;. разрабатывает конструкторско-технологическую документацию		
ПК-5	Организует разработку технологических процессов, обеспечивающих качество изделий легкой промышленности		
ПК-7	Разрабатывает технологические процессы в соответствии с требованиями нормативно-технической документации, регламентирующей проектирование производства; оформляет законченные проектно-конструкторские работы		

Таблица 6.2 Содержание самостоятельной работы обучающихся

№ п/ п	Виды самостоятельной работы	Тема дисциплины	Форма контроля
1	Изучение учебно-методической и научно-методической литературы	СИ1-СИ12 ЛБ1-ЛБ9	тестирование компьютерное, собеседование
2	Подготовка к выполнению и защите лабораторных работ	ЛБ1-ЛБ9	Защита лабораторных работ
3	Подготовка и выполнение курсового проекта	КРП	Защита КП
4	Выполнение контрольной работы	СИ-12	Защита контрольной работы

На самостоятельную работу выделяется 284 часа.

6.1 Для проверки знаний обучающихся предусматриваются следующие формы контроля:

К-1 Защита лабораторных работ;

К-2 Тестирование

К-3 Балльно-рейтинговая система (БРС)

К-4 Экзамен по дисциплине, включающий в себя весь лекционный курс.

К-5 Выполнение курсового проекта

Образец балльно-ретингового листа приведен в **ПРИЛОЖЕНИИ А** (таблицы А.1, А.2).

6.2 Оценочные материалы для текущего контроля и аттестации студента представлены в методических указаниях «Фонд оценочных материалов по дисциплине «Основы функционирования технологических процессов в производстве швейных изделий».

6.2.1 Вопросы к экзамену

1 Основные черты поточного производства. Сравнительная оценка поточного и непоточного производства.
2 Классификация производственных потоков по количеству моделей, по виду движения предметов труда, по способу запуска моделей, по структуре, по организационной форме, по способу внутрипроцессного транспортирования.
3 Классификация производственных потоков по способу рассадки рабочих, по размеру обрабатываемой партии, по характеру питания, по мощности, по уровню используемой техники, по преемственности смен.
4 Типы швейных потоков. Их краткая характеристика.
5 Организация работы в конвейерных потоках со строгим ритмом работы.
6 Расчет конвейерных потоков со строгим ритмом с циклическим способам запуска.
7 Расчет конвейерных потоков со строгим ритмом с последовательно-ассортиментным способом запуска.
8 Организация работы в конвейерных потоках со свободным ритмом.
9 Расчет конвейерных потоков со свободным ритмом с циклическим способам запуска.
10 Расчет конвейерных потоков со свободным ритмом с последовательно-ассортиментным способом запуска.
11 Организация работы в агрегатно-групповых потоках.
12 Расчет агрегатно-групповых потоков с циклическим способам запуска.
13 Расчет агрегатно-групповых потоков с последовательно-ассортиментным способом запуска.
14 Основные этапы проектирования поточных процессов.
15 Требования к комплектованию технологически неделимых операций в организационные.
16 Расчет основных параметров поточных процессов.
17 Оптимальная мощность. Характеристика способов ее определения.
18 Комплектование технологически неделимых операций в организационные. Виды операций по характеру согласования.
19 Составление организационно-технологической схемы одномодельного потока.
20 Составление организационно-технологической схемы многомодельного потока с последовательно-ассортиментным способом запуска.
21 Составление организационно-технологической схемы многомодельного потока с циклическим способом запуска.
22 Анализ организационно-технологической схемы потока. Оценка загрузки потока в целом. Построение диаграммы и графика согласования времени операций.

23 Построение монтажного графика для потоков различных типов.
24 Построение графа организационно-технологических связей потока.
25 Составление сводных таблиц рабочей силы и оборудования для одномодельных потоков.
26 Расчет технико-экономических показателей потока.
27 Классификация транспортных средств для швейных потоков.
28 Выбор транспортных средств для конвейерных потоков со свободным ритмом работы.
29 Технологическая характеристика транспортных средств, используемых в конвейерных потоках со свободным ритмом работы.
30 Технологическая характеристика транспортных средств, используемых в агрегатно-групповых потоках.
31 Классификация транспортных средств. Транспортные роботы, автоматические безрельсовые тележки.
32 Принципы размещения рабочих мест и технологических процессов в швейном цехе.
33 Размещение рабочих мест в конвейерных потоках со строгим ритмом работы.
34 Размещение рабочих мест в агрегатно-групповых потоках.
35 Размещение рабочих мест в круговых потоках.
36 Требования к планировке швейного потока.
37 Формирование организационно-технологической структуры потока.
38 Порядок выделения технологически- и подетально-специализированных участков, организационно-технологических модулей для агрегатно-групповых потоков.
39 Распланировка рабочих мест в агрегатно-групповых потоках с использованием классификатора рациональных сочетаний рабочих мест.
40 Классификация гибких швейных потоков. Особенности проектирования гибких потоков при мелкосерийном производстве.
41 Особенности проектирования гибких потоков при крупносерийном производстве.
42 Составление сводных таблиц рабочей силы и оборудования для многомодельных потоков различного типа.
43 Расчет ТЭПов для одномодельных и многомодельных потоков.

6.3 **Задачи к экзамену**

№1 Определить расчетное количество рабочих по организационной операции, продолжительность которой равна 326 с., а мощность потока равна 280 ед/см.

№2 Выполнить расчет основных параметров конвейерного потока со свободным ритмом работы. Исходные данные: изделие – женское платье из шерстяной ткани, трудоемкость изготовления модели 1,4 часа, количество исполнителей – 42 чел., $L_{рм}$=1,5 м.

№3 Обосновать и выполнить расчет способа запуска моделей в поток. Тип потока – конвейерный со свободным ритмом работы. Изделие - мужской пиджак. Трудоемко-

сти по моделям $T_А$=2,4 ч., $T_Б$=2,42ч, $T_В$=2,46 ч. Выпуск по моделям: $C_А$=1000ед., $C_Б$=1000ед, $C_В$=1000ед. Количество исполнителей в потоке равно 85 чел.

№4 Обосновать и выполнить расчет способа запуска моделей в поток. Тип потока – конвейерный со свободным ритмом работы. Изделие - мужской пиджак. Трудоемкости по моделям $T_А$=2,4 ч., $T_Б$=2,48ч, $T_В$=2, 6 ч. Выпуск по моделям: $C_А$=1500ед., $C_Б$=1200ед, $C_В$=1500ед. Мощность потока 300 ед/см.

№5 Проверить возможность ритмичной работы в круговом конвейерном потоке. Исходные данные: Мощность потока – 180 ед/см. Трудоемкость изготовления модели – 1,04 ч. Скорость транспортера типа ТМС-1 – 6 м/мин. Количество коробок на рабочем месте m=2шт. Шаг рабочего места – 1,15 м. Диаметр поворотных дисков 0,8-0,9 м. В потоке имеются операции с одним возвратом.

№6 Определить расценку и норму выработки на операцию. Содержание операции:
1. Обработать карман «в рамку» на задней правой половине брюк П/А/3, $H_{вр}$=31 с.
2. Подрезать концы обтачек Р/2, $H_{вр}$=10 с.

Секундные тарифные ставки равны: второго разряда – 0,223 коп., третьего разряда – 0,286 коп. Мощность потока 700 ед/см.

№7 Рассчитать условия согласования времени организационных операций и обосновать способ запуска моделей в конвейерный поток со свободным ритмом работы по изготовлению мужских костюмов. Мощность потока равна 232 ед/см. Соотношение выпусков по моделям: $m_А$:$m_Б$:$m_В$=1,5:1,5:1. Трудоемкости по моделям $T_А$=2,4 ч., $T_Б$=2,42ч, $T_В$=2, 46 ч.

№8 Выполнить расчет способа запуска в конвейерный поток со свободным ритмом. Мощность потока равна 380 ед/см. Трудоемкости по моделям $T_А$=1,7 ч., $T_Б$=1,72ч, $T_В$=1,81 ч. Соотношение выпусков по моделям: $m_А$:$m_Б$:$m_В$=1:1,4:2. Перезаправка потока с одной модели на другую проходит в течение одной смены.

№9 Определить расценку и норму выработки на операцию. Содержание операции:
1 Стачать средние срезы нижнего воротника М/2, $H_{вр}$=12 с.
2 Обтачать верхний воротник нижним М/3, $H_{вр}$=48 с.
3 Подрезать припуски швов в углах воротника Р/1, $H_{вр}$=6 с.

Секундные тарифные ставки равны: первого разряда – 0,159 коп., второго разряда – 0,223 коп., третьего разряда – 0,286 коп.

№10 Определить и рассчитать способ запуска моделей в конвейерный поток со свободным ритмом работы. В потоке изготавливаются мужские куртки из смесовой гладкокрашенной ткани. Выпуск по моделям: $C_А$=1800ед., $C_Б$=2000ед, $C_В$=1800ед. Трудоемкости по моделям $T_А$=1,4 ч., $T_Б$=1,42ч, $T_В$=1,38 ч. Мощность потока равна 320 ед/см.

№11 Выполнить расчет основных параметров конвейерного потока со свободным ритмом работы по изготовлению женских платьев. Количество рабочих мест – 56,

трудоемкость – 1,8 час.

№12 Выполнить расчет основных параметров агрегатно-группового потока по изготовлению платьев для девочек. Количество рабочих мест – 68. Трудоемкость изготовления модели – 1, 36 часа.

№13 Определить увеличение производительности труда исполнителя в результате реконструкции потока по изготовлению мужских костюмов. Численность исполнителей в потоке равна 96 человек. Мощность потока увеличилась на 288 единиц в смену. Мощность потока до реконструкции потока равна 672 ед/см.

№14 Выполнить расчет способа запуска в конвейерный поток со свободным ритмом при ПАЗе. Мощность потока равна 320 ед/см. Трудоемкости по моделям $T_А$=1,8 ч., $T_Б$=1,82ч, $T_В$=1,91 ч. Соотношение выпусков по моделям: $m_А$:$m_Б$:$m_В$=1:1,2:1,4 (1000:1200:1400). Перезаправка потока с одной модели на другую проходит в течение одной смены.

№15 Определить количество смен, за которое будут изготовлены изделия каждой модели в конвейерном потоке со свободным ритмом по изготовлению мужских брюк. Способ запуска моделей в поток последовательно-ассортиментный. Выпуск по моделям: $C_А$=1200ед., $C_Б$=1000ед. Трудоемкости по моделям $T_А$=1,36 ч., $T_Б$=1,40ч. Мощность потока равна 200 ед/см. Перезаправка потока с одной модели на другую проходит в течение одной смены.

№16 Определить часовые выпуски по моделям в потоке по изготовлению мужских брюк. Выпуск по моделям: $C_А$=1000ед., $C_Б$=1200ед. Трудоемкости по моделям $T_А$=1,3 ч., $T_Б$=1,36ч. Мощность потока равна 220 ед/см.

№17 Определить условия ритмичности конвейерного потока со свободным ритмом работы, оснащенного автоматизированной транспортной системой фирмы «ETON». Количество рабочих мест в потоке 56. Мощность потока равна 269 ед/см. Имеются операции с одним возвратом.

№18 Рассчитать условия согласования времени организационных операций и обосновать способ запуска моделей в конвейерный поток со свободным ритмом работы по изготовлению женских платьев. Мощность потока равна 340 ед/см. Трудоемкости по моделям $T_А$=2,4 ч., $T_Б$=2,42ч, $T_В$=2,44 ч. Соотношение выпусков по моделям: $m_А$:$m_Б$:$m_В$=1,2:1,0:1,2.

№19 Рассчитать условия согласования времени организационных операций в конвейерном потоке со свободным ритмом работы с циклическим способом запуска моделей в поток по изготовлению мужских демисезонных пальто. Мощность потока равна 232 ед/см. Выпуск по моделям: $C_А$=1000ед., $C_Б$=1000ед, $C_В$=1000ед.

№20 Рассчитать условия согласования времени организационных операций в конвейерном потоке со свободным ритмом работы с циклическим способом запуска моделей в поток по изготовлению мужских костюмов. Количество исполнителей

равно 94 чел. Трудоемкости по моделям $T_А$=2,4 ч., $T_Б$= 2,42ч, $T_В$=2,98 ч. Выпуски по моделям: $C_А$=1000ед., $C_Б$=1000ед, $C_В$=1000ед.

№21 Рассчитать условия ритмичной работы в конвейерном потоке со свободным ритмом, оснащенном автоматизированной транспортной системой фирмы «Инвестроника». Мощность пот ока равна 202 ед/см. Трудоемкость изготовления модели Т=1,24 ч. В потоке имеются операции с одним возвратом.

№22 Обосновать и выполнить расчет способа запуска моделей в поток. Тип потока – конвейерный со свободным ритмом работы. Изделие – мужская сорочка. Трудоемкости по моделям $T_А$=0,96 ч., $T_Б$=0,98ч, $T_В$=1,0 ч. Выпуск по моделям: $C_А$=1000ед., $C_Б$=1000ед, $C_В$=1200ед. Количество исполнителей равно 60 чел.

№23 Рассчитать месячную заработную плату исполнителя, выполняющего операцию на 110%. Норма времени на операцию 80 с. Секундная тарифная ставка выполняемых операций равна 0,286 (операции третьего разряда). Количество рабочих дней в месяце составляет 24 дня.

№24 Выполнить расчет основных параметров конвейерного потока со свободным ритмом работы. Исходные данные: изделие – мужской пиджак из шерстяной ткани, трудоемкость изготовления модели 1,81 часа, количество исполнителей – 86чел. Обосновать выбор транспортной системы.

№25 Определить расчетное количество исполнителей по организационной операции, продолжительность которой равна 200 с, а мощность потока равна 460 ед/см.
№26 Определить возможность применения кратных операций без смещения в конвейерном потоке по изготовлению женских пальто. Количество рабочих мест в потоке равно 102 ед. Трудоемкость изготовления модели – 2,66 ч.

№27 Проверить возможность применения кратных операций без обмена в одномодельном конвейерном потоке со строгим ритмом работы. В потоке изготавливаются мужские костюмы. Мощность потока 280 ед/см.

№28 Определить порядок работы на кратных операциях одномодельного конвейерного потока со строгим ритмом работы по изготовлению мужских костюмов. Мощность потока равна 322 ед/см.

№29 Рассчитать конвейерный поток со строгим ритмом работы с циклическим запуском моделей. Численность исполнителей в потоке – 94 чел.; величина серии по моделям: $C_А$: $C_Б$: $C_В$ = 1200ед : 2400ед : 1200 ед. Трудоемкости по моделям: $T_А$ = 2,4 ч, $T_Б$ = 2,42 ч, $T_В$ = 2,98 ч.

№30 Рассчитать конвейерный поток со строгим ритмом работы с ПАЗ моделей. Мощность потока 320 ед/см; соотношение выпусков по моделям: $m_А$: $m_Б$: $m_В$ = 1 : 1,2 : 1,4. Трудоемкости по моделям: $T_А$ = 1,8 ч, $T_Б$ = 1,82 ч, $T_В$ = 1,91 ч.

№31 Определить условие ритмичности конвейерного потока со свободным ритмом, оснащенном автоматизированной транспортной системой «Итон». Количество рабочих мест в потоке – 56 ед. Трудоемкость изготовления модели Т=2,13 ч. В потоке имеются операции с одним возвратом.

№32 Определить минимально возможное количество зажимов на рабочем месте в конвейерном потоке со свободным ритмом, оснащенном автоматизированной транспортной системой «Invesmove». Количество рабочих мест в потоке – 36 ед. Трудоемкость изготовления модели Т=1,14 ч. В потоке имеются операции с одним возвратом.

№33 Определить скорость автоматизированной транспортной системы, при которой будет выполняться условие ритмичности работ конвейерного потока со свободным ритмом, оснащенным автоматизированной транспортной системой «Jhisse». Количество исполнителей в потоке – 28 чел. Мощность потока – 300 ед/см. В потоке имеются операции с одним возвратом.

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
НТИ (филиал) РГУ им А.Н. Косыгина

ЭКЗАМЕНАЦИОННЫЙ БИЛЕТ № 0

по дисциплине
Основы функционирования технологических процессов в производстве швейных изделий
Факультет: Технологии и дизайна/Заочного обучения и экстерната
Направление: 29.03.01 «Технология изделий легкой промышленности» Курс 4

1. Знать основные черты поточного производства. Сравнительная оценка поточного и непоточного производства

2. Уметь выполнять распланировку рабочих мест в агрегатно-групповых потоках с использованием классификатора рациональных сочетаний рабочих мест.

3. Рассчитать условия согласования времени организационных операций и обосновать способ запуска моделей в конвейерный поток со свободным ритмом работы по изготовлению мужских костюмов. Мощность потока равна 232 ед/см. Соотношение выпусков по моделям: mA:mБ:mВ=1,5:1,5:1. Трудоемкости по моделям ТА=2,4 ч., ТБ=2,42ч, ТВ=2, 46 ч.

Составил:

Утверждаю:
Дата

7 УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

Информация по учебно-методическому и информационному обеспечению дисциплины представлена в таблице 7.1.

Таблица 7.1 Обеспечение образовательного процесса по образовательной программе 29.03.01 « Технология изделий легкой промышленности» учебной и учебно-методической литературой

№ п/п	Наименование дисциплины в соответствии с рабочим учебным планом	Автор, название, место издания, издательство, год издания учебной и учебно-методической литературы	Количество экземпляров,шт	Количество экземпляров литературы на одного обучающегося,шт
1	2	3	4	5
Б.1.В.09	Основы функционирования технологических процессов в производстве швейных изделий	***Основная литература:***		
		Б-1. Проектирование технологических потоков [Текст] : учеб. пособие / Н. С. Мокеева ; под ред. Н. С. Мокеевой. – Саратов: Изд-во "Академия управления", 2018. - 186 с. http://znanium.com/bookread.php?book=464121	13	>1
		Дополнительная литература:		
		Б-2. Мокеева, Н.С. Методология автоматизации проектирования технологического процесса изготовления мужских костюмов для различных ценовых сегментов рынка: монография / Н.С. Мокеева, Л.Н. Бакановская, В.А. Заев. - Москва: ИИЦ МГУДТ, 2010.-150 с. – 1 CD-диск.	10	>1
		Б-3. Мокеева, Н.С. Методическое пособие для подготовки студентов к автоматизированному итоговому тестированию по дисциплине «Основы функционирования технологических процессов в производстве швейных изделий» / Н. С. Мокеева, Е. В. Низовских, И. В. Вершинина, А. А. Демская - Новосибирск: НТИ (филиал) РГУ им. А. Н. Косыгина, 2017. – 88 с. - URL: http://znanium.com/bookread.php?book=474953	100%	
		Б-4 Мокеева, Н. С. Системное проектирование гибких потоков в швейной промышленности: монография. – Москва: ИИЦ МГУДТ, 2003. – 240 с.	8	>1
		Б-5. Выбор транспортных средств для швейных цехов при внедрении систем CAD/CAM/CAE [Текст] : учеб. пособие для вузов / Н. С. Мокеева, Е. В. Профорук ; под ред. Н. С. Мокеевой. - Новосибирск : изд-во ФБОУ ВО "СГУВТ", 2019. - 134 с.	25	>1
		Б-6. Серова,Т.М. Современные формы и методы проектирования швейного производства: учебное пособие / Т. М. Серова, А. И. Афанасьева, Т. И. Илларионова, Р. А. Делль. – Москва: ИИЦ МГУДТ, 2004. – 288 с.	7	>1

		Учебно-методическая литература: М-1. Мокеева, Н.С. Требования к планировке основных цехов швейного предприятия: учебное пособие / Н.С. Мокеева, С.В.Яковлева. – Новосибирск: НТИ (филиал) РГУ им. А. Н. Косыгина, 2017. – 95 с. М-2. Мокеева, Н.С. Методические указания к выполнению курсового проекта по дисциплине «Основы функционирования технологических процессов в производстве швейных изделий» для направления подготовки: 29.03.01 «Технология изделий легкой промышленности», профиль «Инновационные технологии одежды и аксессуаров», дневной формы обучения / Н.С. Мокеева., Е.В. Низовских.– Новосибирск: НТИ (филиал) РГУ им. А. Н. Косыгина, 2019. – 62 с. М-3. Мокеева, Н.С. Методические указания к выполнению курсового проекта по дисциплине «Основы функционирования технологических процессов в производстве швейных изделий» для направления подготовки: 29.03.01 «Технология изделий легкой промышленности», профиль «Инновационные технологии одежды и аксессуаров», заочной формы обучения / Н.С. Мокеева., Е.В. Низовских.– Новосибирск: НТИ (филиал) РГУ им. А. Н. Косыгина, 2019. – 62 с.	10 10 10	>1 >1 >1
		Интернет-ресурсы: Б-7. Инструкция по расчету производственных мощностей предприятий швейной промышленности (крупных, средних, малого бизнеса) в условиях рыночной экономики. – Москва: изд-во Минпромнауки России, 2003. - 92 с. - URL: http://uristu.com/library/sssr/usr_12965/ Б-8. ЭБС «ZNANIUM.COM». - URL: http://www.new.znanium.com Б-9. eLIBRARY.RU: научная электронная библиотека. – URL: http://elibrary.ru/ Б-10.Электронно-библиотечная система «ЛАНЬ» . – URL: https://e.lanbook.com/	100% 100% 100% 100%	

Заведующая библиотекой _____ / _____
личная подпись *расшифровка подписи* *дата*

8 УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ДИСЦИПЛИНЫ

8.1 Материально-техническое обеспечение дисциплины (модуля)

Информация о наличии специализированных аудиторий, лабораторий, технических средств обучения и т.д. представлена в виде таблицы (таблица 8.1).

Таблица 8.1 – Обеспечение образовательного процесса

№	Наименование дисциплины в соответствии с рабочим учебным планом	Наименование оборудованных учебных кабинетов, объектов для проведения лабораторных/практических занятий с перечнем основного оборудования	Фактический адрес учебных кабинетов и объектов
Б1.В.09	Основы функционирования технологических процессов в производстве швейных изделий	**лекции**: учебная аудитория для проведения занятий лекционного и семинарского типа, групповых и индивидуальных консультаций, текущего контроля, промежуточной аттестации – ауд. 301. Аудиторная мебель –столы 26 шт., стулья 66 шт., стол преподавателя, доска аудиторная для писания мелом.Персональный компьютер с базовым лицензионным программным обеспечением и подключенным к сети Интернет. Комплект демонстрационного оборудования (экран и мультимедиа проектор).Кондиционер –2 шт. **лабораторные работы**: Учебная аудитория для проведения лабораторных занятий, групповых и индивидуальных консультаций, текущего контроля, промежуточной аттестации, проведения групповых и индивидуальных консультаций по выполнению курсовых проектов (Лаборатория «Технологии швейного производства») –ауд. 304. Аудиторная мебель –столы со швейным оборудованием –10 шт, стулья 18 шт., стол преподавателя, стол лаборанта, доска аудиторная для писания мелом.Комплект учебно-наглядных пособий по дисциплинеНоутбукс базовым лицензионным программным обеспечением и подключением к сети Интернет. Комплект демонстрационного оборудования (экран и мультимедиа проектор).	Новосибирск, Красный проспект, 35 НТИ (филиал) РГУ им. А. Н. Косыгина

8.2 Программное обеспечение дисциплины (модуля)

- WINDOWS XP
- презентации PowerPoint
- текстовый редактор Word,
- графические редакторы Paint, Компас, MSVisio и другие

9 УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКАЯ КАРТА ДИСЦИПЛИНЫ

(7 семестр)

№ нед.	**Номер темы *учебных занятий***			**Используемые *учебно-методические* материалы**	***Самостоятельная*** работа **студентов (СРС)**	**Форма *контроля***
	ЛК	**ПЗ**	**ЛБ**			
1	2	3	4	5	6	7
1	ЛК-1.1			Б-1,Б-2, Б-8-10	СИ-1,СИ-2	К-3
2				Б-1, Б-2, Б-8-10	СИ-1,СИ-2	К-3
3	ЛК-1.2			Б-1, Б-2, Б-8-10	СИ-1,СИ-2	К-3
4				Б-1, Б-2, Б-8-10	СИ-1,СИ-2	К-3
5	ЛК-1.3			Б-1, Б-2, Б-8-10	СИ-3, СИ-4	К-3
6				Б-1, Б-2, Б-8-10	СИ-3, СИ-4	К-3
7	ЛК-1.4			Б-1, Б-2, Б-8-10	СИ-3, СИ-5	К-3
8			ЛБ-1	Б-1, Б-2, Б-6, Б-8-10, М-1	СИ-3, СИ-5	К-3, К-1
9	ЛК-2.1		ЛБ-2	Б-1,Б-7, Б-8-10, М-1	СИ-6,СИ-8	К-3, К-1
10			ЛБ-3	Б-1 Б-7, Б-8-10, М-1	СИ-6,СИ-8	К-3, К-1
11	ЛК-3.1		ЛБ-4	Б-1, Б-7, М-1,М-3	СИ-7	К-3, К-1
12	ЛК-3.2		ЛБ-5	Б-1,Б-3, Б-8-10, М-3		К-3, К-1; К-2
13	ЛК-3.3		ЛБ-6	Б-1, Б-8-10, М-2		К-3, К-1
14			ЛБ-7	Б-1,Б-3, Б-8-10,М-1		К-3, К-1; К-2
15	ЛК-3.4		ЛБ-8	Б-1, Б-8-10, М-1		К-3, К-1
16			ЛБ-9	Б-1, Б-8-10, М-1, М-2, М-3		К-3, К-1
17	ЛК-3.5			Б-3-Б-5, М-3	СИ-9-СИ-12	К-3; К-2
18						К-3, К-4
(8 семестр)						
1				М2-М-3		
2				М2-М-3		
3				М2-М-3		
4		ПЗ-1		М2-М-3		К-5
5		ПЗ-2		М2-М-3		К-5
6		ПЗ-3		М2-М-3		К-5
7		ПЗ-4		М2-М-3		К-5
8				М2-М-3		К-5
9				М2-М-3		К-5; К-3
10				М2-М-3		К-5; К-3

10 ПРОТОКОЛ СОГЛАСОВАНИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ С ДРУГИМИ ДИСЦИПЛИНАМИ НАПРАВЛЕНИЯ НА 2019/20 УЧЕБНЫЙ ГОД

Наименование дисциплин, изучение которых опирается на данную	Кафедра	Предложения об изменениях в раб. программу и подпись зав. кафедрой	Решение, принятое кафедрой, разрабатывающей программу и подпись зав. кафедрой
Организация и планирование производства	ЭиУ		
Проектирование, техническое перевооружение и реконструкция предприятий легкой промышленности	ТКШИ		

Декан ФТиД _____ Вершинина И.В.
личная подпись расшифровка подписи дата

Декан ФЗОиЭ _____ Панферова Е. Г.
личная подпись расшифровка подписи дата

11 ДОПОЛНЕНИЯ И ИЗМЕНЕНИЯ К РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЕ НА 2020/21 УЧ. ГОД

1) Учебно-методические материалы размещены в системе Moodle по адресу

https://moodle.ntirgu.ru/course/view.php?id=366 для ФТиД
https://moodle.ntirgu.ru/course/view.php?id=72 для ФЗОиЭ

2) Дополнить таблицу 7. 1 в разделе ***Учебно-методическая литература*** следующим источником:

М-4 Методические указания к выполнению контрольной работы по дисциплине «Основы функционирования технологических процессов в производстве швейных изделий» для направления подготовки: 29.03.01 «Технология изделий легкой промышленности», профиль «Инновационные технологии одежды и аксессуаров», заочной формы обучения / И. В. Вершинина – Новосибирск: НТИ (филиал) РГУ им. А. Н. Косыгина, 2020. – 12 с.

3) Внести следующие изменения в п. 9 Учебно-методическая карта дисциплины: указать источник М-4 для СИ-9-СИ-12

Рабочая программа пересмотрена на заседании кафедры ТКШИ.

Протокол №1 от «27» августа 2020 г.

Заведующий кафедрой ТКШИ (наименование кафедры) _____ (личная подпись) И.В. Вершинина (расшифровка подписи) «27» 08 2020 г. (дата)

Внесенные изменения утверждаю:

Декан ФТиД (наименование факультета) _____ (личная подпись) Е.В. Арчикова (расшифровка подписи) «27» 08 2020 г. (дата)

Декан ФЗОиЭ (наименование факультета) _____ (личная подпись) Е.Г. Панферова (расшифровка подписи) «04» 09 2020 г. (дата)

ДОПОЛНЕНИЯ И ИЗМЕНЕНИЯ К РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЕ НА 2021/2022 УЧЕБНЫЙ ГОД

С учетом развития науки, техники, культуры, технологий и социальной сферы в рабочую программу «Основы функционирования технологических процессов в производстве швейных изделий» для направления 29.03.01 «Технология изделий легкой промышленности» внести следующие изменения:

1. В таблицу 7.1, раздел ***Базы данных, Интернет-ресурсы, информационно-справочные и поисковые системы*** ***http://www.new.znanium.com*** ***Электронный ресурс удаленного доступа*** добавить источник Одинцов, А. А. Основы теории организации [Электронный ресурс] : учеб. пособие / Одинцов А. А., Комаров Г. А. - Москва : РИО МГУДТ, 2012. - 290 с. - Текст : электронный. - URL: https://znanium.com/read?id=153296

Рабочая программа пересмотрена на заседании кафедры ТКШИ.

Протокол №1от «30» августа 2021 г.

Заведующий кафедрой ТКШИ _____ Вершинина И.В. «30» 08 2021г.

Заведующий библиотекой _____ Русских Н.И. «30» 08 2021г.

Внесенные изменения утверждаю:

Декан ФТиД _____ Арчинова Е.В. «30» 08 2021г.

Декан ФЗОиЭ _____ Панферова Е.Г. «30» 08 2021г.

9 Дополнения и изменения к рабочей программе дисциплины Основы функционирования технологических процессов в производстве швейных изделий на 2021/22 учебный год

Рабочая программа действительна для рабочего учебного плана набора 2021г.

В соответствии с приказом МИНОБРНАУКИ №83 от 08.02.2021 "О внесении изменений в федеральные государственные образовательные стандарты высшего образования - бакалавриат по направлениям подготовки" внести корректировку в перечень компетенций, освоенных в ходе изучения дисциплины, исключив компетенции ОПК-6 и элементы, направленные на формирование компетенций ОПК-6 в следующих разделах, таблицах :

1) Паспорт процесса - аннотация дисциплины;
2) Таблица 3.1 – Результаты освоения обучающимися программы учебной дисциплины (цели дисциплины);
3) Таблица 4.3 – Характеристика лекционных учебных занятий;
4) Таблица 4.4 – Характеристика лабораторных учебных занятий;
5) Таблица 6.1 – Компетентностные характеристики обучающегося по дисциплине «Основы функционирования технологических процессов в производстве швейных изделий»

Рабочая программа пересмотрена на заседании кафедры Технологии и конструирования швейных изделий. Протокол № 1 от "30" августа 2021 г.

Зав.кафедрой _____ Вершинина И.В. 30.08.2021

Внесенные изменения утверждаю

Декан ФТиД _____ Арчинова Е.В. 30.08.2021

9 Дополнения и изменения к рабочей программе дисциплины Основы функционирования технологических процессов в производстве швейных изделий на 2021/22 учебный год

Рабочая программа действительна для рабочего учебного плана набора 2021г.

В соответствии с приказом МИНОБРНАУКИ №83 от 08.02.2021 "О внесении изменений в федеральные государственные образовательные стандарты высшего образования - бакалавриат по направлениям подготовки" внести корректировку в перечень компетенций, освоенных в ходе изучения дисциплины, исключив компетенции ОПК-6 и элементы, направленные на формирование компетенций ОПК-6 в следующих разделах, таблицах :

1) Паспорт процесса - аннотация дисциплины;
2) Таблица 3.1 – Результаты освоения обучающимися программы учебной дисциплины (цели дисциплины);
3) Таблица 4.3 – Характеристика лекционных учебных занятий;
4) Таблица 4.4 – Характеристика лабораторных учебных занятий;
5) Таблица 6.1 – Компетентностные характеристики обучающегося по дисциплине «Основы функционирования технологических процессов в производстве швейных изделий»

Рабочая программа пересмотрена на заседании кафедры Технологии и конструирования швейных изделий. Протокол № 1 от "30" августа 2021 г.

Зав.кафедрой _____ Вершинина И.В. 30.08.2021

Внесенные изменения утверждаю

Декан ФЗОиЭ _____ Панферова Е.Г. 30.08.2021

ДОПОЛНЕНИЯ И ИЗМЕНЕНИЯ К РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЕ НА 2022/2023 УЧЕБНЫЙ ГОД

С учетом развития науки, техники, культуры, технологий и социальной сферы в рабочую программу «Основы функционирования технологических процессов в производстве швейных изделий» для направления 29.03.01 «Технология изделий легкой промышленности» внести следующие изменения:

В таблицу 7.1, раздел ***Базы данных, Интернет-ресурсы, информационно-справочные и поисковые системы*** ***http://www.new.znanium.com***

Электронный ресурс удаленного доступа добавить источник:

Б-12 Стерлигова, А. Н. Операционный (производственный) менеджмент : учебное пособие / А.Н. Стерлигова, А.В. Фель. — Москва : ИНФРА-М, 2022. — 187 с. - URL: https://znanium.com/read?id=392369

Рабочая программа пересмотрена на заседании кафедры ТКШИ.

Протокол №1от «29» августа 2022 г.

Заведующий кафедрой ТКШИ _____ Вершинина И.В. «29» 08 2022г.

Заведующий библиотекой _____ Русских Н.И. «29» 08 2022г.

Внесенные изменения утверждаю:

Декан ФТиД _____ Арчинова Е.В. «29» 08 2022г.

Декан ФЗОиЭ _____ Панферова Е.Г. «29» 08 2022г.

ДОПОЛНЕНИЯ И ИЗМНЕНИЯ К РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЕ НА 2023/2024 УЧЕБНЫЙ ГОД

С учетом развития науки, техники, культуры, технологий и социальной сферы в рабочую программу внести следующие изменения:

Дополнен список литературных источников:

1. ГОСТ 17037-2022. Изделия швейные и трикотажные. Термины и определения: национальный стандарт Российской Федерации: издание официальное: введен в действие Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 28 сентября 2022 г. № 1005-ст: дата введения 1 апреля 2023 г. Взамен ГОСТу 17037— 85. - URL: https://files.stroyinf.ru/Data/788/78834.pdf

Рабочая программа пересмотрена на заседании кафедры ТКШИ.

Протокол №1от «29» августа 2023 г.

Заведующий кафедрой ТКШИ _____ Вершинина И.В. «29» 08 2023г.

Заведующий библиотекой _____ Русских Н.И. «29» 08 2023г.

Внесенные изменения утверждаю:

Декан ФТиД _____ Бунькова Т.О. «29» 08 2023г.

Декан ФЗОиЭ _____ Панферова Е.Г. «29» 08 2023г.

11 ДОПОЛНЕНИЯ И ИЗМЕНЕНИЯ К РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЕ

НА 2024/2025 УЧЕБНЫЙ ГОД

С учетом развития науки, техники, культуры, технологий и социальной сферы в рабочую программу по дисциплине «Основы функционирования технологических процессов в производстве швейных изделий» для направления **29.03.01** «Технология изделий легкой промышленности», профиль «Инновационные технологии одежды и аксессуаров» внести следующие изменения:

В таблицу 7.1, раздел ***Базы данных, Интернет-ресурсы, информационно-справочные и поисковые системы*** добавить источник

Имаи, М. Стратегический кайдзен. Как изменить ДНК компании и стать лидером отрасли: практическое пособие / М. Имаи; перевод с английского. - Москва: Теории от практиков, 2022. - 222 с. - URL: https://znanium.ru/read?id=437326

Рабочая программа пересмотрена на заседании кафедры ТКШИ.

Протокол №1 от «30» августа 2024 г.

Заведующий кафедрой ТКШИ _____ Вершинина И.В. «30» 08 2024 г.

Заведующий библиотекой _____ Русских Н.И. «30» 08 2024 г.

Внесенные изменения утверждаю:

Декан ФТиД _____ Бунькова Т.О. «30» 08 2024 г.

Декан ФЗОиЭ _____ Панферова Е.Г. «30» 08 2024 г.

11 ДОПОЛНЕНИЯ И ИЗМЕНЕНИЯ К РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЕ

НА 2025/2026 УЧЕБНЫЙ ГОД

С учетом развития науки, техники, культуры, технологий и социальной сферы в рабочую программу по дисциплине «Основы функционирования технологических процессов в производстве швейных изделий» для направления 29.03.01 «Технология изделий легкой промышленности», профиль «Инновационные технологии одежды и аксессуаров», очная и заочная форма обучения внести следующие изменения:

Установить следующую формулировку лекции:

ЛК-2.5. Понятие гибкого швейного потока. Классификация и особенности проектирования

Рабочая программа пересмотрена на заседании кафедры ТКШИ
«29» августа 2025 г. Протокол № 1.

Заведующая кафедрой ТКШИ _____ Вершинина И.В. «29» августа 2025г.

Внесенные изменения утверждаю:

Декан ФТиД _____ Бунькова Т.О. «29» августа 2025г.

11 ДОПОЛНЕНИЯ И ИЗМЕНЕНИЯ К РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЕ

НА 2026/2027 УЧЕБНЫЙ ГОД

С учетом развития науки, техники, культуры, технологий и социальной сферы в рабочую программу по дисциплине «Основы функционирования технологических процессов в производстве швейных изделий» для направления 29.03.01 «Технология изделий легкой промышленности», профиль «Инновационные технологии одежды и аксессуаров», очная и заочная форма обучения внести следующие изменения:

В таблицу 7.1, раздел ***Дополнительная литература*** добавить источники:

Тархан, Л. З. Основы современного производства. Швейная промышленность: учебное пособие / Л. З. Тархан, В. Н. Падерин. — 3-е изд., стер. — Санкт-Петербург: Лань, 2025. — 144 с. -URL: https://e.lanbook.com/book/4499423

Тихонова, Н. С. Основы проектирования предприятий легкой промышленности: учебное пособие / Н. С. Тихонова, Г. А. Свищев, О. И. Седляров. - Москва: Вузовский учебник: ИНФРА-М, 2022. - 224 с. - URL: https://znanium.ru/read?id=399261

Рабочая программа пересмотрена на заседании кафедры ТКШИ
«31» августа 2026г. Протокол № 1.

Заведующая кафедрой ТКШИ	_____	Вершинина И.В.	«31» августа 2026г.
Заведующая библиотекой	_____	Русских Н.И.	«31» августа 2026г.

Внесенные изменения утверждаю:

Декан	ФТиД	_____	Бунькова Т.О.	«31» августа 2026г.
Декан	ФЗОиЭ	_____	Панферова Е. Г.	«31» августа 2026г.

ПРИЛОЖЕНИЕ А

(обязательное)

Таблица А.1 Оценка знаний студентов по балльно-рейтинговой системе по дисциплине «Основы функционирования технологических процессов в производстве швейных изделий», 29.03.01 «Технология изделий легкой промышленности» профиль «Инновационные технологии одежды и аксессуаров» (курс 4, семестр 7)

Вид контроля	Баллы	ДМ-1												Итого	ДМ-2		Итого	ДМ-3				Итого	Всего
		ТР (неделя)													ТР			ТР (неделя)					
		1	2	3	4	5	6	7	8	9 РР	10	11	12 ПР		13	14 ПР		15	16	17	18 ПР РР		
Рубежный рейтинг	0-2									*										*			-
Посещаемость лк	0,2	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		*	*		*	*	*	*		3,6
Посещаемость лб	0,2								*	*	*	*	*		*	*		*	*				1,8
Конспекты лекций	0,9									*										*			1,8
Ритмичность (лб)	0,5								*	*	*	*	*		*	*		*	*				4,5
Оформление отчета по лб	2,0								*	*	*	*	*		*	*		*	*				9
Защита отчета по лб	2,0								*	*	*	*	*		*	*		*	*				18
Текущий контроль: Тестирование	5,0												*			*					*		15,0
Дополнительные виды работ																						6,3	6,3
Рейтинг по дисциплине (промежуточный)														26,8			12,8					20,4	60
Экзамен																							40
Рейтинг по дисциплине (итоговый)																							100

Примечание: ДМ-дисциплинарный модуль;ТР-текущий рейтинг; РР-рубежный рейтинг; ПР-промежуточный рейтинг

Преподаватель: _____ / _____/

Зав. кафедрой ТКШИ: _____ / Мокеева Н.С./

Таблица А.2 - Рейтинговый лист по дисциплине **«Основы функционирования технологических процессов в производстве швейных изделий»** студента гр. _____ (курс 4, семестр 7)

Нед.	№ ЛБ	Час	Тема лабораторной работы	Рейтинговая оценка							
				посещаемость		ритмичность		отчет		защита	
				план	факт	план	факт	план	факт	план	факт
8	ЛБ -1	4	Графическая модель технологического процесса. Выбор оптимальная мощность одномодельногошвейного потока	0,2		0,5		1,0		2,0	
9	ЛБ-2	4	Расчет основных параметров одномодельного потока. Согласование технологических операций одномодельного агрегатно-группового потока	0,2		0,5		1,0		2,0	
10	ЛБ-3	4	Составление организационно-технологической схемы-одномодельный агрегатно-групповой поток. Построение графа ОТС и расчет ТЭПов.	0,2		0,5		1,0		2,0	
11	ЛБ-4	4	Проектирование организационно-технологической схемы потока со **свободным ритм**ом работы с последовательно-ассортиментным **способом запуска** моделей. Построение графа ОТС и расчет ТЭПов.	0,2		0,5		1,0		2,0	
12			Тестирование 1							5,0	
	ЛБ-5	4	Проектирование организационно-технологической схемы потока со **свободным ритм**ом работы с циклическим способом запуска. Построение графа ОТС и расчет ТЭПов.	0,2		0,5		1,0		2,0	
13	ЛБ-6	4	Расчет конвейерного потока со строгим ритмом работы с циклическим способом запуска. Составление организационно-технологической схемы потока. Построение монтажного графика и расчет ТЭПов.	0,2		0,5		1,0		2,0	
14	ЛБ-7	4	Составление организационно-технологической схемы многомодельных агрегатно-групповых потоков. . Построение графа ОТС и расчет ТЭПов.	0,2		0,5		1,0		2,0	
			Тестирование 2							5,0	
15	ЛБ-8	4	Проектирование планировочного решения агрегатно-группового швейного потока	0,2		0,5		1,0		2,0	
16	ЛБ-9	4	Проектирование планировки конвейерного потока со свободным ритмом	0,2		0,5		1,0		2,0	
			Тестирование 3							5,0	
			Итого к экзамену:	1,8		4,5		9,0		33,0	
			Дополнительный рейтинг:	6,3							
Итого:		36	Максимальный балл	48,3+3,6+1,8+6,3= 60							
			Минимальный балл	40							

Преподаватель _____

Итого:	***балл:***	***Оценка:***

Примечание : Посещаемость лекций – 0,2*18 = 3.6 баллов; проверка наличия конспектов лекций (недели 9 и 17) – 0,9*2= 1,8 баллов;
Выполнение лабораторной работы в срок (ритмичность) 0,5 балла, отсутствие – 0 баллов, отработка – 0,3 балла.
Дополнительные виды работ – 6,3 баллов.
Экзамен – 20-40 баллов

Отлично – 91 -100 баллов,

Хорошо – 75-90 баллов,
Удовлетворительно – 60-74 баллов,
Неудовлетворительно – менее 60 баллов.