

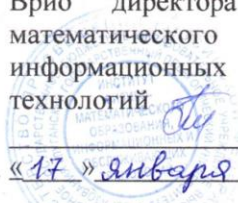
МИНИСТЕРСТВО ПРОСВЕЩЕНИЯ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ФЕДЕРАЛЬНОЕ
ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
«ЛУГАНСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ПЕДАГОГИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ»
(ФГБОУ ВО «ЛГПУ»)

Структурное подразделение Институт физико-математического образования,
информационных и обслуживающих технологий
Кафедра технологий производства и профессионального образования

УТВЕРЖДАЮ

Врио директора института физико-математического образования,
информационных и обслуживающих технологий

 Е.А. Журавлёва
«17» января 2025 г.

Приложение к рабочей программе учебной дисциплины

ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ

для проведения текущего контроля и промежуточной аттестации
обучающихся по дисциплине

**Управление параметрами технологических процессов в швейном
производстве**

По направлению подготовки – 44.04.04 Профессиональное обучение (по отраслям)

Программа магистратуры – Дизайн и моделирование одежды

Квалификация выпускника – магистр

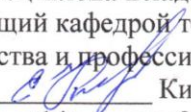
Форма обучения – очная

Курс – 1 (2 семестр)

Разработчики:

доцент кафедры
технологий производства и
профессионального образования
ФГБОУ ВО «ЛГПУ»

Калайдо Александр Витальевич
старший преподаватель кафедры
технологий производства и
профессионального образования
ФГБОУ ВО «ЛГПУ»

Лесовец Елена Владимировна
Заведующий кафедрой технологий
производства и профессионального
образования  Киреева Е.И.
Протокол от «14» января 2025 г. № 7

Луганск, 2025

1. ПАСПОРТ ФОНДА ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ

1.1. Область применения

Фонд оценочных средств (ФОС) – неотъемлемая часть рабочей программы дисциплины «Управление параметрами технологических процессов в швейном производстве» и предназначен для контроля и оценки образовательных достижений студентов, освоивших программу дисциплины.

1.2. Цели и задачи фонда оценочных средств

Цель ФОС – установить соответствие уровня подготовки обучающегося требованиям ФГОС ВО – магистратура по направлению подготовки 44.04.04 Профессиональное обучение (по отраслям), утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 22 февраля 2018 г. № 129. С изменениями и дополнениями от: 26 ноября 2020 г., 8 февраля 2021 г.

1.3. Перечень компетенций, формируемых в процессе освоения основной образовательной программы

Процесс освоения дисциплины направлен на формирование следующих компетенций и индикаторов их достижения:

Код по ФГОС ВО	Индикатор достижения
Профессиональные компетенции	
ПК-3 Способен осуществлять разработку, рецензирование и экспертизу научно-методических и учебно-методических материалов, обеспечивающих реализацию программ СПО, ДПП	<i>Знает</i> требования и подходы к созданию научно-методических и учебно-методических материалов, обеспечивающих реализацию программ СПО, ДПП <i>Умеет</i> разрабатывать учебно-методические, научно-методические материалы, обеспечивающие реализацию программ профессионального обучения, СПО и (или) ДПП, осуществлять их рецензирование и экспертизу <i>Владеет</i> методами анализа и оценки качества научно-методических и учебно-методических материалов, обеспечивающих реализацию программ СПО, ДПП

1.4. Этапы формирования компетенций и средства оценивания уровня их сформированности

Этапы формирования компетенций	Компетенции	Контрольно-оценочные средства / способ оценивания
Тема 1. Основные элементы автоматических систем контроля и регулирования.	ПК-3	Устный опрос, конспект, подготовка презентации по теме курса
Тема 2. Основные понятия об измерениях и измерительных	ПК-3	Устный опрос, конспект, выполнение лабораторных работ, подготовка

приборах.		презентации по теме курса
Тема 3. Интегрированные системы (ИС) управления швейным производством.	ПК-3	Устный опрос, конспект, выполнение лабораторных работ, подготовка презентации по теме курса
Тема 4. Интегрированные системы процесса проектирования швейных изделий.	ПК-3	Устный опрос, конспект, выполнение лабораторных работ, подготовка презентации по теме курса
Тема 5. АСУП программы.	ПК-3	Устный опрос, конспект, выполнение лабораторных работ, подготовка презентации по теме курса
Текущая аттестация	ПК-3	Тестовый контроль, реферат
Промежуточная аттестация	ПК-3	Экзамен (устные ответы на вопросы)

1.5. Описание показателей формирования компетенций

Код компетенции	Планируемые результаты обучения (показатели)
ПК-3	<p>знать: содержание основных направлений усовершенствования процесса управления параметрами швейных производств.</p> <p>уметь: определять в рамках выбранного алгоритма вопросы (задачи), подлежащие дальнейшей разработке и предлагать способы их решения.</p> <p>владеть: навыками организации и управления параметрами технологических процессов швейных производств.</p>

1.6. Критерии оценивания компетенций на разных этапах их формирования

Вид учебной работы	Количество баллов
Ведение конспекта, подготовка презентации	5
Выполнение и защита лабораторных работ	30
Подготовка и защита реферата	5
Тестовый контроль	10
Устный опрос (экзамен)	50
Всего:	100

Накопительная система оценивания по 100-балльной шкале

Четырехбалльная система оценивания экзамена	100-балльная шкала	Буквенная шкала, соответствующая 100-балльной шкале	Система оценивания зачета
Отлично	90–100	А – отлично – теоретическое содержание курса освоено полностью, без пробелов; необходимые практические навыки работы с освоенным материалом сформированы; все предусмотренные программой обучения учебные задания выполнены, качество их выполнения оценено числом баллов, близким к максимальному	
Хорошо	83–89	В – очень хорошо – теоретическое содержание курса освоено полностью, без пробелов;	

		необходимые практические навыки работы с освоенным материалом в основном сформированы; все предусмотренные программой обучения учебные задания выполнены, качество выполнения большинства из них оценено числом баллов, близким к максимальному	Зачтено
Хорошо	75–82	С – хорошо – теоретическое содержание курса освоено полностью; некоторые практические навыки работы с освоенным материалом сформированы недостаточно; все предусмотренные программой обучения учебные задания выполнены, качество выполнения ни одного из них не оценено минимальным числом баллов, некоторые виды заданий выполнены с ошибками	
Удовлетворительно	63–74	Д – удовлетворительно – теоретическое содержание дисциплины освоено частично, но пробелы не носят существенного характера; необходимые практические навыки работы с освоенным материалом в основном сформированы; большинство предусмотренных программой обучения учебных заданий выполнено, некоторые из выполненных заданий, содержат ошибки	
Удовлетворительно	50–62	Е – посредственно – теоретическое содержание курса освоено частично; некоторые практические навыки работы не сформированы, многие предусмотренные программой обучения учебные задания не выполнены либо качество выполнения некоторых из них оценено числом баллов, близким к минимальному	
Неудовлетворительно	21–49	FX – неудовлетворительно – теоретическое содержание курса освоено частично; необходимые практические навыки работы не сформированы; большинство предусмотренных программой обучения учебных заданий не выполнено либо качество их выполнения оценено числом баллов, близким к минимальному; при дополнительной самостоятельной работе над материалом курса возможно повышение качества выполнения учебных заданий	Не зачтено
Неудовлетворительно	0–20	F – неудовлетворительно – теоретическое содержание курса не освоено; необходимые практические навыки работы не сформированы; все выполненные учебные задания содержат грубые ошибки, дополнительная самостоятельная работа над материалом курса не приведет к какому-либо значимому повышению качества выполнения учебных заданий	

2. КОНТРОЛЬНО-ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА

2.1. Оценочные средства текущего контроля (типовые)

Вопросы для устного опроса:

1. Понятие процесса.
2. Разновидности производственных процессов в швейных цехах (поточные, непоточные, автоматические).
3. Понятие потока.
4. Разновидности организационных форм потоков (потоки со строгим ритмом работы, потоки со свободным ритмом работы, комбинированные потоки).
5. Конвейерные потоки.
6. Агрегатно-групповые потоки.
7. Потоки малых серий.
8. Характеристика потоков по мощности.
9. Характеристика потоков по преемственности смен.
10. Характеристика потоков по количеству одновременно изготавливаемых моделей и видов изделий.
11. Характеристика потоков виду запуска моделей.
12. Характеристика потоков по размещению операций заготовки, монтажа и отделки изделий.
13. Характеристика потоков по способу подачи предметов труда на рабочие места.
14. Характеристика потоков по траектории движения предметов труда.
15. Этапы проектирования технологических процессов
16. Технологический этап проектирования потока: обоснование выбора моделей, выбор материала, выбор оборудования, методов обработки.
17. Составление технологической последовательности обработки изделия.
18. Предварительный расчет потока.
19. Компоновка организационных операций потока
20. Требования к построению элементов потока – организационных операций.
21. Составление организационно-технологической схемы потока с последовательно-ассортиментным способом запуска.
22. Составление организационно-технологической схемы потока с циклическим способом запуска.

23. Анализ организационно – технологического построения потока
24. Сводная таблица рабочей силы.
25. Сводка оборудования.
26. График согласования времени выполнения организационных операций.
27. Составление схемы последовательности операций потока (монтажных график).
28. Выбор транспортных средств для перемещения предметов труда внутри потока.
29. Расположение рабочих мест в потоке.
30. Проектирование многомодельных технологических потоков с циклическим способом запуска.
31. Проектирование агрегатно-групповых потоков.
32. Проектирование круговых потоков.
33. Последовательность формирования в потоке технологически специализированных участков.
34. Последовательность формирования в потоке поддетально специализированных участков.
35. Последовательность формирования в потоке организационно-технологической модулей.
36. Выбор транспортных средств для перемещения предметов труда в швейном цехе.
37. Способы подачи предметов на рабочие места.
38. Схемы расположения рабочих мест.
39. Требования к расположению рабочих мест.
40. Маршрутная схема потока.
41. Схемы расположения потоков в швейном цехе.
42. Требования к расположению потоков.
43. Формирование планировочного решения швейного цеха.
44. Формы централизации процессов цеха (участка) окончательной влажно-тепловой обработки и отделки изделий.
45. Расчет числа исполнителей и выбор оборудования цеха (участка) окончательной влажно-тепловой обработки и отделки изделий.
46. Формирование планировочного решения цеха (участка) окончательной влажно-тепловой обработки и отделки изделий.
47. САПР потоков различных организационных форм.
48. Гибкие организационные структуры потоков.

49. Информационные технологии. Свойства, предмет и средства информационных технологий.

50. Структурные элементы САПР и функции, которые они выполняют.

51. Классификации современных САПР.

52. В чем преимущество КТД созданной с использованием ППП АПО и разработанной традиционными (ручными) методами проектирования.

53. Перечислите факторы, повлиявшие на внедрение и развитие САПР в России.

54. Назовите известные отечественные разработки САПР.

55. Перечислите главные тенденции в развитии современных САПР.

56. Математического обеспечения САПР.

57. Представьте характеристику математическим методам при описании криволинейных контуров.

58. Представьте характеристику задачам, решаемым средствами компьютерной графики.

59. Повышение уровня технической оснащенности производства за счет более широкого оснащения процессов в современном швейном оборудовании и оборудовании для ВТО.

60. Внедрение для обработки деталей и узлов одежды клеевого метода крепления.

61. Разработка и внедрение машин и аппаратов для соединения деталей одежды из пленочных и полимерных материалов ультразвуком и токами высокой частоты.

62. Виды научной литературы используемые при ведении процесса производства.

63. Система информационного обеспечения изобретательской деятельности; патентнолицензионные операции.

64. Автоматизация процесса проектирования одежды.

65. Оснащение швейных цехов и участков, складов готовых изделий современными транспортными устройствами с автоматической подачей и адресованием изделия.

66. Поиск новых организационных форм на предприятии с учетом личностных категорий работников, критерии оценок личностных категорий и притязаний человека.

67. Усиление и расширение работы по анализу, прогнозированию, формированию покупательского спроса, востребованности продукции по набору потребительских свойств (качества, технико-экономических параметров).

68. Модели комплексной оценки качества изделий легкой промышленности.

69. Разработка ассортиментно-конкурентных по цене и качеству изделий, тканей, с учётом создания благоприятных условий для жизнедеятельности человека.

70. Ускорение процессов моделирования и конструирования изделий, процессов технической подготовки производства к выпуску продукции.

71. Создание и промышленная эксплуатация автоматических систем проектирования одежды (САПР).

72. Основные принципы работы, физические процессы и явления, лежащие в основе работы современного оборудования и приборов, используемых в легкой промышленности;

73. Использование микропроцессорных систем управления в оборудовании на всех этапах производства (проектирование одежды, раскрой, шитьё), изучения научно-технической информации

74. Разработка и внедрение трудосберегающей технологии, основанной на широком использовании мало операционной и непрерывной технологии.

75. Разработка и внедрение материаловосберегающей технологии, основанной на унификации технологических процессов обработки изделия.

76. Принципы объективного процесса оценки ситуаций: разработка и реализация ресурсосберегающей технологии, основанной на химически, электрофизических и комбинированных методах воздействия

77. Составление планов и программ проведения научных исследований и технических разработок методы анализа и систематизации научно-технической информации по теме исследования.

78. Создание и внедрение гибких производственных процессов (САПР-технолог), анализа научно-технической информации

79. Создание и внедрение автоматизированных систем управления технологическими процессами.

80. Усиление режима экономного использования, расхода, сбережения всех видов материально-сырьевых и топливно-энергетических ресурсов, расширение использования вторичных ресурсов.

81. Усиление производственной технологической трудовой дисциплины на всех этапах производства

82. Нарушение экономических связей швейных предприятий с предприятиями смежных отраслей (текстильной, трикотажной, меховой, химической, фурнитурной и другими. Простой швейных предприятий.

83. Снижение объёма и уровня отраслевых научно-исследовательских и опытно-конструкторских разработок в виду отсутствия бюджетного финансирования.

84. Ухудшение информационной базы и снабжение специалистов предприятий и организаций технической справочной литературой, нормативно-технической документацией.

85. Ухудшение условий работы в швейной промышленности, что привело к оттоку рабочих и инженерно-технических кадров. В связи с этим сократилась численность рабочих на предприятиях и объём производства.

86. Техническая оснащённость швейных предприятий устаревшим оборудованием, что не соответствует современным требованиям производства, принципы работы первичных преобразователей и их использование в соответствии с целями магистерской программы.

87. Принципы работы современного оборудования и оценивать экономическую эффективность технологических процессов при применении нового оборудования.

88. Снижение объёмов производства и реализации продукции в связи с её низкой конкурентоспособностью по дизайну, качеству, цене, а также перенасыщения рынка импортным товаром.

89. Отсутствие социально-ориентированной ассортиментной политики мало защищённых слоёв населения (пожилые люди, дети, инвалиды).

90. Неразвитость отечественной сырьевой базы.

91. Недостаток квалифицированных рабочих и инженерно-технических кадров.

92. Невостребованность разработок и потенциала научных организаций отрасли.

93. Расширение ассортимента швейных изделий с учётом ассортиментной политики.

94. Способы исследований, улучшение качества продукции, обеспечивающего её конкурентоспособность.

95. Химизация изготовления одежды, основное назначение которой повышение долговечности наиболее изнашиваемых участков одежды, методы анализа результатов исследований, придание защитных свойств от загрязнения, уменьшение сминаемости и повышение устойчивости формы.

Примерная тематика рефератов и презентаций

1. Основные понятия и классификации средств вычислительной техники, используемой для автоматизации оборудования и процессов швейного производства.
2. Основы построения автоматизированных рабочих мест для систем автоматизации проектирования.
3. Комплексная автоматизация подготовительного участка швейных предприятий. Технические средства для разбраковываемой материалов и автоматического измерения их линейных размеров и площади лекал.
4. Автоматизированные настольные комплексы и машины. Автоматизация процессов и оборудование для раскроя
5. АСУП программы: Технологическая последовательность, Схема разделения труда, Техническое описание, Материалы заказа.
6. Галерея моделей, Планирования заказа, Предыдущее прорабатывание заказа (расчет себестоимости изделия), Учет тканей, Учет фурнитуры, Учет кроя.
7. Учет готовой продукции, Артикулы швейных изделий, Календарное планирование, График работы предприятия.
8. Система автоматизированного проектирования «Julivi». Програма «Дизайн». Общая характеристика. Запись данных для построения чертежа. Изучение кнопочной панели программы «Дизайн».
9. Построение чертежа прямой юбки в системе автоматизированного проектирования «Julivi» «Дизайн».
10. Построение чертежа жакета женского в системе автоматизированного проектирования «Julivi» «Дизайн».
11. Программа «Конструктор». Общая характеристика. Изучение кнопочного меню.
12. Создание модельных конструкций в системе автоматизированного проектирования «Julivi» «Конструктор».
13. Техническое размножение лекал. Проверка конструкции по длинам в системе автоматизированного проектирования «Julivi» «Конструктор».
14. Подготовка технической документации в системе автоматизированного проектирования «Julivi» «Конструктор».
15. Развитие легкой промышленности в рамках Таможенного союза.
16. Рынок продукции легкой промышленности
17. Мировое производство продукции легкой промышленности.
18. Системные проблемы в легкой промышленности.
19. Стратегические направления развития легкой промышленности.
20. Развитие индивидуального предпринимательства в легкой промышленности.
21. Научные аспекты организации и работы предприятий легкой промышленности.

22. Предпосылки для возникновения и развития предприятий швейной промышленности массового производства.

23. Актуальные проблемы развития и территориальная организация легкой промышленности.

24. Концепция развития легкой промышленности.

Тест по дисциплине «Управление параметрами технологических процессов в швейном производстве»

Вариант 1

I часть

Выберите правильный вариант ответа (правильный ответ только один).

1. При каком режиме проектирования процесс осуществляется без вмешательства человека:

- а) диалоговый;*
- б) автоматизированный;*
- в) автоматический.*

2. Часть этапа проектирования, выполнение которой заканчивается получением проектного решения – это:

- а) проектная процедура;*
- б) проектная процедура;*
- в) маршрут проектирования.*

3. Фирма, которая занималась разработкой программного обеспечения для компьютера IBM-PC:

- а) MICROSOFT;*
- б) INVESTRONICA;*
- в) Электроника.*

4. Подсистема САПР, предназначенная для выполнения проектных процедур, не зависящих от особенностей проектируемого объекта:

- а) объектно-ориентированная (объектная);*
- б) объектно-независимая (инвариантная);*
- в) обслуживающая.*

5. Какой из принципов создания систем и подсистем основан на том, что САПР должна быть открытой и развивающейся системой:

- а) Принцип взаимодействия человека и ЭВМ;*
- б) Принцип включения в сложную систему и развития системы;*
- в) Принцип инвариантности.*

6. Какой вид обеспечения САПР представляет собой совокупность языков, применяемых для описания процедур автоматизированного проектирования и проектных решений:

- а) программное обеспечение;*
- б) методическое обеспечение;*
- в) лингвистическое обеспечение.*

7. Какие требования предполагают обеспечение рационального расположения оборудования на участке САПР:

- а) гигиенические;
- б) технологические;
- в) экономические.

8. К какому виду устройств относится дигитайзер:

- а) устройства ввода информации;
- б) устройства вывода информации;
- в) драйверы.

9. При помощи какой команды выполняется зеркальное отображение объекта в программе ACAD R14:

- а) Copy;
- б) Mirror;
- в) Move.

10. По какой системе конструирования одежды выполняются расчёты для построения базовых конструкций моделей одежды в САПР «АССОЛЬ»:

- а) ЕМКО ЦОТШЛ;
- б) ЦНИИШП;
- в) ЕМКО СЭВ.

11. Каким методом осуществляется градация лекал в САПР «АССОЛЬ» в случае отсутствия отработанных схем градации или при разработке очень сложных моделей:

- а) группировки;
- б) по нормам;
- в) параметрическим.

12. В какой подсистеме САПР «АССОЛЬ» осуществляется подбор тканей и оптимальных колористических решений:

- а) «Технический эскиз»;
- б) «АССОЛЬ-дизайн»;
- в) «АССОЛЬ-проект».

13. В каком виде диалога «пользователь – ЭВМ» инициатором является человек:

- а) активный;
- б) пассивный;
- в) интерактивный.

14. Какая из подсистем АСУ ориентирована на механизмы, агрегаты, процессы:

- а) АСУП;
- б) АСУТП;
- в) АТП.

15. В каком каталоге информационной базы данных САПР одежды хранятся готовые раскладки лекал деталей одежды:

- а) READY;

- б) WORK;
- в) SCALE.

II часть

Выберите правильные варианты ответа (ответов может быть несколько).

- 1. Какие устройства служат для вывода информации:*
 - а) сканер;
 - б) графопостроитель;
 - в) принтер;
 - г) дигитайзер.
- 2. Какие проекции фигуры используются для построения абрисов в подсистеме «Технический эскиз» САПР «АССОЛЬ»:*
 - а) вид спереди;
 - б) вид сзади;
 - в) вид сверху;
 - г) вид слева.
- 3. Какая панель инструментов содержит команды графических примитивов, позволяющие создавать несложные фрагменты чертежа в программе ACAD R14:*
 - а) Draw;
 - б) Help;
 - в) Tools.
- 4. Какие основные формы представления информации существуют в информационной базе данных:*
 - а) символьная;
 - б) текстовая;
 - в) графическая.
- 5. Построение разновидности базовой конструкции каких рукавов не заложено в САПР «АССОЛЬ»:*
 - а) рукавов с вертикальными членениями;
 - б) рукавов отличного от втачного покроя;
 - в) рукавов втачного покроя.

Вариант 2

I часть

- 1. Сложная автоматизированная система, охватывающая различные стадии управления и обеспечивающая функционирование объектов управления – это:*
 - а) САПР;
 - б) АСУТП;
 - в) АСУ.

2. Как называются графические планшеты, которые состоят из корпуса с наклонной рабочей плоскостью и для ввода информации служит световое перо:

- а) дигитайзеры;
- б) графопостроители;
- в) плоттеры.

3. С каким освещением должно быть помещение для работы с персональным компьютером:

- а) с двусторонним боковым искусственным освещением;
- б) с односторонним боковым естественным освещением;
- в) с одной стороны искусственное, с другой естественное освещение.

4. В какой из зарубежных САПР основными структурными звеньями являются подсистемы: *DISINGER, PLANNER, CUT, MOVE*:

- а) *LECTRA*;
- б) *GERBER*;
- в) *GRAFIS*.

5. Как называются файлы, которые содержатся в САПР «АСОЛЬ», позволяющие автоматически создавать запись последовательности построения модели:

- а) файлы сценариев;
- б) файлы полнотных групп;
- в) файлы размеров и ростов.

6. Как называется вид обеспечения САПР, который состоит из программ для ЭВМ, представленных на машинных носителях в виде текстовых документов:

- а) программное обеспечение;
- б) автоматизированное обеспечение;
- в) лингвистическое обеспечение.

7. Как в САПР «АССОЛЬ», при проверке контуров лекала на замкнутость, обозначаются места, в которых концы линий составляющих контур лекала, расходятся более чем на 0,5 мм:

- а) обозначается другим типом линии;
- б) подчеркивается;
- в) подсвечивается.

8. Комплекс вопросов, связанных с изучением программных и технических методов, средств сбора, хранения, обработки, передачи, кодирования информации – это:

- а) БД одежды;
- б) информатика одежды;
- в) архивы одежды.

9. Выделенная по некоторым признакам часть САПР, обеспечивающая получение проектных решений и соответствующих документов, это:

- а) проектная операция;

- б) подсистема САПР;
- в) нет правильного ответа.

10. Какая компания впервые разработала программное обеспечение для персонального компьютера:

- а) WINDOWS;
- б) INVERSTONICA;
- в) MICROSOFT.

11. Организационно-техническая система, состоящая из комплекса средств автоматизированного проектирования, взаимосвязанная с подразделением проектной организации и выполняющая автоматизирование, это:

- а) АСУ;
- б) САПР;
- в) АСУП.

12. Как в САПРО на основе трехмерной базы данных размерных признаков фигуры человека, получают цифровые модели идеальных фигур:

- а) на основе трансформации цифровых моделей индивидуальных фигур;
- б) на основе трансформации цифровых моделей типовых фигур;
- в) их вообще не получают.

13. Совокупность взаимно связанных и взаимодействующих технических средств, предназначенных для выполнения автоматизированного проектирования, это:

- а) методическое обеспечение;
- б) техническое обеспечение;
- в) математическое обеспечение.

14. В каком математическом методе обеспечения САПР осуществляется замена участков криволинейного контура отрезками прямых:

- а) линейно-круговой аппроксимации;
- б) кусочно-круговой аппроксимации;
- в) линейно-круговой аппроксимации.

15. В каком типе принтеров изображение формируется микро каплями, которые выбрасываются на бумагу через печатающую головку:

- а) лазерные;
- б) матричные;
- в) струйные.

II часть

1. Какие процедуры включают в себя проектирующие подсистемы проектирования комплектов лекал (грации лекал):

- а) грация лекал;
- б) расчет площади лекал;
- в) построение чертежей лекал.

2. Какие приемы технического моделирования выполняются при построении чертежа модельной конструкции в графической системе AutoCAD:

- а) перевод выточек;
- б) параллельное и коническое расширение деталей;
- в) замена выточек сборкой.

3. На какие составляющие делится программное обеспечение:

- а) базовое;
- б) математическое;
- в) прикладное.

4. Что явилось предпосылками необходимости автоматизации процесса проектирования:

- а) длительность процесса проектирования;
- б) необходимость переработки большого количества информации;
- в) малое количество изделий.

5. Какие устройства из ниже перечисленных составляют АРМ конструктора:

- а) ВЗУ;
- б) принтер;
- в) дисплей

Вариант 3

I часть

1. К основным устройствам ввода информации относятся...

- а) световое перо;
- б) графопостроитель;
- в) принтер.

2. Какой вид принтера обеспечивает худшее качество печати, сильно шумит при работе, мало пригоден для цветовой печати?

- а) лазерный;
- б) струйный;
- в) матричный.

3. Санитарно-гигиенические требования включают в себя:

- а) чистоту воздушной среды;
- б) оснащение рабочего места средствами труда;
- в) рациональное размещение оборудования в зависимости от решаемых задач.

4. Чем покрывается пол, где находится персональный компьютер (ПК)?

- а) ковром;
- б) антистатичным линолеумом;
- в) паласом.

5. Что служит источником шума на участке САПР?

- а) процессор;
- б) дисплей;

в) мышь.

6. В какой из форм представления информации используются символы, буквы, цифры, математические знаки и их сочетания?

а) символьная;

б) текстовая;

в) графическая.

7. Лингвистическое обеспечение – это...

а) совокупность методов и средств отбора, классификации, хранения, поиска, обновления и обработки информации;

б) положения, инструкции, приказы, штатные расписания, организационную структуру, подразделения проектной организации и взаимодействие комплексных подразделений с комплексными средствами автоматизированного проектирования;

в) совокупность языков, применяемых для описания процедур автоматизированного проектирования и проектных решений;

8. Как называется режим проектирования, в котором часть процедур на маршруте выполняется человеком, а часть машиной?

а) режим автоматизированного проектирования;

б) диалоговый режим;

в) автоматический режим.

9. Процесс переработки информации первоначального объекта, а его окончательный вид – это...

а) проектирование;

б) открытая архитектура;

в) информатика одежды.

10. Какие команды включает панель MODIFY графической системы AutoCAD?

а) команды черчения;

б) команды измерения существующих элементов;

в) помощь.

11. Какими координатами задается точка контура в графической системы AutoCAD?

а) x и y;

б) x, y, z;

в) x.

12. В каком графопостроителе пишущий узел перемещается в поперечном направлении, а ведущий барабан перемещает бумагу в продольном направлении:

а) рулонный;

б) планшетный;

в) цифровой.

13. Информация о каждой модели (изделий) в САПР «АССОЛЬ» представлена как:

- а) отдельный графический файл;
- б) графический примитив;
- в) база данных лекал.

14. Файл сценариев построения модели – это...

- а) новая версия модуля конструирования САПР «АССОЛЬ», содержащая уникальные средства, позволяющие автоматически создавать запись последовательности моделей;
- б) последовательность этапов проектных процедур в САПР;
- в) сложная автоматическая система, охватывающая различные системы управления и обеспечивающая функционирование объектов управления.

15. В какой подсистеме САПР «АССОЛЬ» осуществляется выбор ткани и оптимальных колористических решений для данной модели?

- а) САПР «АССОЛЬ – ДИЗАЙН»;
- б) в подсистеме «Технический эскиз САПР «АССОЛЬ»;
- в) в подсистеме «Конструктивное моделирование САПР «АССОЛЬ».

II часть

1. К основным структурным звеньям САПР относятся...

- а) проектирующие;
- б) обслуживающие;
- в) вспомогательные.

2. Какие задачи решает АСУП?

- а) бухгалтерские;
- б) управленческие;
- в) производственные.

3. По функциональному назначению дисплеи подразделяются на...

- а) цифровые;
- б) алфавитные;
- в) алфавитно-цифровые.

4. К устройствам ввода информации относятся...

- а) сканеры, принтеры;
- б) дигитайзеры, цифрователи;
- в) принтеры, плотеры.

5. Программное обеспечение ПК состоит из...

- а) системное ПО;
- б) базовое специальное ПО;
- в) прикладное ПО

2.2. Оценочные средства для промежуточной аттестации (экзамен)

Примерный перечень вопросов к экзамену

1. Разновидности производственных процессов в швейных цехах (поточные, непоточные, автоматические).
2. Разновидности организационных форм потоков (потоки со строгим ритмом работы, потоки со свободным ритмом работы, комбинированные потоки).
3. Характеристика потоков по мощности.
4. Характеристика потоков по преемственности смен.
5. Характеристика потоков по количеству одновременно изготавливаемых моделей и видов изделий.
6. Характеристика потоков виду запуска моделей.
7. Характеристика потоков по размещению операций заготовки, монтажа и отделки изделий.
8. Характеристика потоков по способу подачи предметов труда на рабочие места.
9. Характеристика потоков по траектории движения предметов труда.
10. Этапы проектирования технологических процессов
11. Технологический этап проектирования потока: обоснование выбора моделей, выбор материала, выбор оборудования, методов обработки.
12. Предварительный расчет потока.
13. Компоновка организационных операций потока
14. Требования к построению элементов потока – организационных операций.
15. Составление организационно-технологической схемы потока с последовательно-ассортиментным способом запуска.
16. Составление организационно-технологической схемы потока с цикличным способом запуска.
17. Анализ организационно – технологического построения потока
18. Сводная таблица рабочей силы.
19. Сводка оборудования.
20. График согласования времени выполнения организационных операций.
21. Составление схемы последовательности операций потока (монтажных график).
22. Выбор транспортных средств для перемещения предметов труда внутри потока.

23. Расположение рабочих мест в потоке.
24. Проектирование многомодельных технологических потоков с циклическим способом запуска.
25. Последовательность формирования в потоке технологически специализированных участков.
26. Последовательность формирования в потоке поддетально специализированных участков.
27. Последовательность формирования в потоке организационно-технологических модулей.
28. Выбор транспортных средств для перемещения предметов труда в швейном цехе.
29. Способы подачи предметов на рабочие места.
30. Схемы расположения рабочих мест.
31. Требования к расположению рабочих мест.
32. Маршрутная схема потока.
33. Схемы расположения потоков в швейном цехе.
34. Требования к расположению потоков.
35. Формирование планировочного решения швейного цеха.
36. Формы централизации процессов цеха (участка) окончательной влажно-тепловой обработки и отделки изделий.
37. САПР потоков различных организационных форм.
38. Гибкие организационные структуры потоков.
39. Структурные элементы САПР и функции, которые они выполняют.
40. Классификации современных САПР.
41. В чем преимущество КТД созданной с использованием ППП АПО и разработанной традиционными (ручными) методами проектирования.
42. Перечислите факторы, повлиявшие на внедрение и развитие САПР в России.
43. Назовите известные отечественные разработки САПР.
44. Перечислите главные тенденции в развитии современных САПР.
45. Повышение уровня технической оснащенности производства за счет более широкого оснащения процессов в современном швейном оборудовании и оборудовании для ВТО.
46. Разработка и внедрение машин и аппаратов для соединения деталей одежды из пленочных и полимерных материалов ультразвуком и токами высокой частоты.
47. Виды научной литературы используемые при ведении процесса производства.

48. Автоматизация процесса проектирования одежды.

49. Оснащение швейных цехов и участков, складов готовых изделий современными транспортными устройствами с автоматической подачей и адресованием изделия.

50. Поиск новых организационных форм на предприятии с учетом личностных категорий работников, критерии оценок личностных категорий и притязаний человека.

51. Усиление и расширение работы по анализу, прогнозированию, формированию покупательского спроса, востребованности продукции по набору потребительских свойств (качества, технико-экономических параметров).

52. Разработка ассортиментно-конкурентных по цене и качеству изделий, тканей, с учётом создания благоприятных условий для жизнедеятельности человека.

53. Создание и промышленная эксплуатация автоматических систем проектирования одежды (САПР).

54. Основные принципы работы, физические процессы и явления, лежащие в основе работы современного оборудования и приборов, используемых в легкой промышленности;

55. Использование микропроцессорных систем управления в оборудовании на всех этапах производства (проектирование одежды, раскрой, шитьё), изучения научно-технической информации

56. Разработка и внедрение трудосберегающей технологии, основанной на широком использовании мало операционной и непрерывной технологии.

57. Разработка и внедрение материалосберегающей технологии, основанной на унификации технологических процессов обработки изделия.

58. Принципы объективного процесса оценки ситуаций: разработка и реализация ресурсосберегающей технологии, основанной на химически, электрофизических и комбинированных методах воздействия

59. Составление планов и программ проведения научных исследований и технических разработок методы анализа и систематизации научно-технической информации по теме исследования.

60. Создание и внедрение гибких производственных процессов (САПР-технолог), анализа научно-технической информации.

61. Создание и внедрение автоматизированных систем управления технологическими процессами.

62. Усиление режима экономного использования, расхода, сбережения всех видов материально-сырьевых и топливно-энергетических ресурсов, расширение использования вторичных ресурсов.

63. Усиление производственной технологической трудовой дисциплины на всех этапах производства.

64. Нарушение экономических связей швейных предприятий с предприятиями смежных отраслей (текстильной, трикотажной, меховой, химической, фурнитурной и другими. Простой швейных предприятий.

65. Ухудшение информационной базы и снабжение специалистов предприятий и организаций технической справочной литературой, нормативно-технической документацией.

66. Техническая оснащённость швейных предприятий устаревшим оборудованием, что не соответствует современным требованиям производства, принципы работы первичных преобразователей и их использование в соответствии с целями магистерской программы.

67. Принципы работы современного оборудования и оценка экономической эффективности технологических процессов при применении нового оборудования.

68. Снижение объёмов производства и реализации продукции в связи с её низкой конкурентоспособностью по дизайну, качеству, цене, а также перенасыщения рынка импортным товаром.

69. Неразвитость отечественной сырьевой базы.

70. Недостаток квалифицированных рабочих и инженерно-технических кадров.

71. Невостребованность разработок и потенциала научных организаций отрасли.

72. Расширение ассортимента швейных изделий с учётом ассортиментной политики.

73. Способы исследований, улучшение качества продукции, обеспечивающего её конкурентоспособность.

74. Химизация изготовления одежды, основное назначение которой повышение долговечности наиболее изнашиваемых участков одежды, методы анализа результатов исследований, придание защитных свойств от загрязнения, уменьшение сминаемости и повышение устойчивости формы.