

Приложение № 32.2  
к основной образовательной программе  
подготовки специалистов среднего звена  
29.02.04 Конструирование, моделирование и  
технология швейных изделий

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ  
Федеральное государственное автономное образовательное учреждение высшего образования  
«МОСКОВСКИЙ ПОЛИТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ» (МОСКОВСКИЙ ПОЛИТЕХ)

**Ивантеевский филиал  
Московского политехнического университета**

УТВЕРЖДАЮ  
Заместитель директора филиала  
по учебной работе  
\_\_\_\_\_ Н.А. Барышникова  
« 05 » \_\_\_\_\_ октября \_\_\_\_\_ 2021

**Комплект контрольно-оценочных средств  
по профессиональному модулю  
ПМ.04 Организация работы специализированного подразделения швейного  
производства и управление ею**

для специальности среднего профессионального образования:  
29.02.04 Конструирование, моделирование и технология швейных изделий

Комплект контрольно-оценочных средств для экзамена квалификационного по профессиональному модулю ПМ.04 «Организация работы специализированного подразделения швейного производства и управление ею» разработан на основе Федерального государственного образовательного стандарта по специальности среднего профессионального образования (далее СПО) 29.02.04 Конструирование, моделирование и технология швейных изделий (утвержден приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 15.05.2014 № 534, зарегистрирован в Министерстве юстиции Российской Федерации 26.06.2014 регистрационный номер 32869); рабочей программы профессионального модуля; Положения об организации промежуточной аттестации обучающихся Ивантеевского филиала Московского политехнического университета

**Организация-разработчик:** Ивантеевский филиал Московского политехнического университета

**Разработчик:** Е. А. Зипунова, преподаватель Ивантеевского филиала Московского политехнического университета

Одобрено цикловой комиссией

«Технологии легкой промышленности»

Протокол №   2   от «   04   »   10   2021

Председатель ЦК \_\_\_\_\_ Е. А. Зипунова

## Общие положения

Результатом освоения профессионального модуля является готовность студента к выполнению вида профессиональной деятельности **Организация работы специализированного подразделения швейного производства и управления ею.**

Формой аттестации по профессиональному модулю является экзамен (квалификационный). Условием допуска к экзамену (квалификационному) является успешное освоение МДК 04.01 «Основы управления работами специализированного подразделения швейного производства», программ учебной и производственной практики. Итоговая оценка по освоению профессионального модуля выставляется на основе рейтинговой системы оценивания знаний, умений, общих и профессиональных компетенций и включает: оценки, полученные на экзамене и дифференцированном зачете по МДК 04.01., по учебной (УП) и производственной практике (ПП) и оценку, полученную на экзамене (квалификационном). Экзамен (квалификационный) включает выполнение профессионального задания и экспертное заключение работодателя. Итогом экзамена является однозначное решение: «вид профессиональной деятельности освоен/не освоен».

Формой промежуточного контроля освоения междисциплинарных курсов является оценка выполнения контрольных заданий по внеаудиторной самостоятельной работе студентов.

Экзамен по междисциплинарному курсу МДК 04.01 «Основы управления работами специализированного подразделения швейного производства», проводится в форме выполнения практических заданий. Условием допуска к экзамену по междисциплинарному курсу МДК 04.01 «Основы управления работами специализированного подразделения швейного производства» является успешное выполнение практических работ.

Результаты экзамена по междисциплинарному курсу отражаются в Сводной ведомости результатов освоения междисциплинарного курса.

Формой аттестации студентов по результатам учебной практики является дифференцированный зачет, предусматривающий защиту отчета по практике и выполнение практических заданий. Результаты дифференцированного зачета отражаются в аттестационном листе и регистрируются в Ведомости результатов дифференцированного зачета по практике.

Формой аттестации студентов по результатам производственной практики является дифференцированный зачет, предусматривающий защиту отчета по практике, выполнение практических заданий. Условие допуска к зачету - успешное прохождение производственной практики. Виды и качество выполненных производственных работ отражаются работодателем в аттестационном листе. Работодатель оформляет характеристику профессиональной деятельности студента в период производственной практики, которая учитывается при подведении итогов дифференцированного зачета. Результаты дифференцированного зачета по производственной практике регистрируются в ведомости.

Экзамен (квалификационный) по модулю предусматривает решение комплексной профессиональной задачи, задания которой ориентированы на проверку освоения предусмотренных профессиональных компетенций и вида профессиональной деятельности в целом. Общие компетенции формируются в процессе освоения образовательной программы в целом, поэтому по результатам освоения профессионального модуля оценивается положительная динамика их формирования.

Результаты освоения компетенций регистрируются в оценочной ведомости.

Итогом экзамена является однозначное решение: «вид профессиональной деятельности освоен/не освоен».

## 1 Результаты освоения модуля, подлежащие проверке на экзамене

### 1.1 Профессиональные и общие компетенции

В результате аттестации по профессиональному модулю осуществляется комплексная проверка следующих профессиональных и общих компетенций

Профессиональные компетенции	Показатели оценки результата	Формы и методы оценки
ПК 4.1.Участвовать в работе по планированию и расчетам техникоэкономического обоснования запускаемых моделей.	<ul style="list-style-type: none"><li>- составление последовательности обработки швейного изделия в соответствии со спецификой производства;</li><li>- расчет такта потока в соответствии с мощностью потока;</li><li>-расчет технико-экономических показателей технологического процесса производства;</li><li>- внедрение и совершенствование конструкторско-технологических решений модели в производство</li></ul>	Оценка практических работ по МДК, Экспертная оценка работодателя профессиональной деятельности студента на учебной и производственной практике. Наблюдение и экспертная оценка результатов выполнения профессиональной задачи и деятельности студента на экзамене (квалификационном).
ПК 4.2.Обеспечивать рациональное использование трудовых ресурсов, материалов.	<ul style="list-style-type: none"><li>-составление сводки рабочей силы и оборудования в соответствии с последовательностью изготовления швейного изделия;</li><li>- составление диаграммы согласования времени на модель в соответствии с последовательностью изготовления швейного изделия;</li><li>-составление схемы передвижения деталей швейного изделия по технологическому потоку в соответствии с последовательностью изготовления швейного изделия;</li><li>- составление схемы управления качеством продукции в соответствии с последовательностью изготовления швейного изделия;</li></ul>	
ПК 4.3.Вести документацию установленного образца.	<ul style="list-style-type: none"><li>- составление схемы расстановки швейного оборудования в соответствии с последовательностью изготовления швейного изделия;</li><li>- заполнение документации в соответствии с установленным образцом;</li></ul>	

<p>ПК 4.4.Организовывать работу коллектива исполнителей</p>	<p>- организация коллектива исполнителей на выполнение производственных заданий; - применение общих принципов управления персоналом.</p>	<p>Оценка практических работ по МДК, Экспертная оценка работодателя профессиональной деятельности студента на производственной практике. Наблюдение и экспертная оценка результатов выполнения профессиональной задачи и деятельности студента на экзамене (квалификационном).</p>
---	--	--

### Общие компетенции (ОК)

Результаты (освоенные общие компетенции)	Показатели оценки результата	Формы и методы оценки
<p>ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес</p>	<p>- аргументированность и полнота объяснения сущности и социальной значимости будущей профессии; - активность, инициативность в процессе освоения профессиональной деятельности</p>	<p>Собеседование, оценка деятельности на учебной практике</p>
<p>ОК 2. Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество</p>	<p>- применение эффективных и качественных методов и способов решения профессиональных задач</p>	<p>Наблюдение и оценка результатов организации деятельности студента в процессе учебной практики, практических занятий</p>
<p>ОК 3. Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность</p>	<p>- оценивание нестандартных и аварийных ситуаций с целью принятия верных решений для их разрешения; - ответственное отношение к результатам своей работы</p>	<p>Наблюдение и оценка результатов профессиональной деятельности в процессе учебной и производственной практик</p>
<p>ОК 4. Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития</p>	<p>- регулярное использование различных источников информации для выполнения профессиональных задач</p>	<p>Наблюдение и оценка результатов профессиональной деятельности в процессе учебной практики. Анализ и оценка результатов поиска информации для выполнения курсового проекта</p>
<p>ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности</p>	<p>- использование ПЭВМ и систем обработки информации для эффективной профессиональной деятельности</p>	<p>Оценка результатов использования ИКТ для формирования отчета по практике, курсового проекта</p>

ОК 6. Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями	- ориентация на пожелания потребителей, удовлетворённость потребителей; - соблюдение норм профессиональной этики в общении с коллегами, руководством и потребителями	Наблюдение и оценка результатов профессиональной деятельности в процессе учебной практики. Оценка результатов выполнения практических заданий
ОК 7. Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), результат выполнения заданий	- принятие обоснованных решений при выполнении производственных заданий в условиях командной работы	Наблюдение и оценка результатов профессиональной деятельности в процессе учебной практики
ОК 8. Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации	- организация самостоятельных занятий при изучении материала модуля с целью повышения профессионального уровня	Наблюдение и оценка результатов профессиональной деятельности в процессе учебной практики
ОК9. Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности	- проявление интереса к инновациям в области профессиональной деятельности, изучение новых методик и технологий	Наблюдение и оценка результатов профессиональной деятельности в процессе учебной практики

## 1.2 Иметь практический опыт – уметь – знать

В результате освоения профессионального модуля студент должен:  
**иметь практический опыт:**

ПО 4.1. - организации коллектива исполнителей на выполнение производственных заданий.

### Уметь:

- У1** - внедрять и совершенствовать конструкторско-технологические решения модели в производство;
- У2** - использовать методы управления качеством продукции;
- У3** - применять общие принципы управления персоналом;
- У4** - рассчитывать технико-экономические показатели технологического процесса производства.

### Знать:

- З1** - основы организации работы коллектива исполнителей;
- З2** - принципы делового общения в коллективе;
- З3** - основы микроэкономики;
- З4** - малоотходные, энергосберегающие, экологически чистые технологии производства.

## 2. Формы аттестации по профессиональному модулю

Модуль и его элементы	Форма контроля и оценивания	
	Промежуточная аттестация	Промежуточный контроль

МДК 04.01 «Основы управления работами специализированного подразделения швейного производства»	Экзамен	оценка выполненных контрольных заданий, практических работ, внеаудиторной самостоятельной работы
УП	Дифференцированный зачет	Оценка практических умений, аттестационный лист студента по УП.
ПП	Дифференцированный зачет	Экспертная оценка освоения профессиональных и динамики освоения общих компетенций, аттестационный лист студента по ПП, характеристика работодателя профессиональной деятельности студента в период производственной практики
Профессиональный модуль «Организация работы специализированного подразделения швейного производства и управления ею»	Экзамен (квалификационный)	Оценка результатов решения профессиональной задачи, экспертное заключение работодателя.

### 3. Оценка освоения междисциплинарных курсов (МДК)

#### 3.1. Общие положения

Предметом оценки освоения теоретического курса по профессиональному модулю ПМ.04 «Организация работы специализированного подразделения швейного производства и управления ею» являются умения и знания междисциплинарного курса МДК 04.01 «Основы управления работами специализированного подразделения швейного производства».

Формой рубежного контроля освоения умений и знаний по междисциплинарному курсу является оценка правильности выполнения контрольных заданий, практических работ и внеаудиторной самостоятельной работе.

Формой промежуточной аттестации по оценке освоения программы междисциплинарного курса МДК 04.01 «Основы управления работами специализированного подразделения швейного производства» является экзамен и дифференцированный зачет. Экзамен по междисциплинарному курсу предусматривает оценку освоения умений в результате решения практических заданий. Задания включают 2 практических задачи и ответ на вопрос. Общее время выполнения заданий – 60 минут. Оценка освоения умений и знаний осуществляется на основе разработанных критериев. Дифференцированный зачет проводится в форме тестирования. Программой междисциплинарного курса МДК 04.01 «Основы управления работами специализированного подразделения швейного производства» предусмотрено выполнение и защита курсовой работы.

#### 3.2. Задания для оценки освоения МДК 04.01 «Основы управления работами

## **специализированного подразделения швейного производства»**

В процессе изучения МДК 04.01 «Основы управления работами специализированного подразделения швейного производства», студент должен

### **Уметь:**

**У1** - внедрять и совершенствовать конструкторско-технологические решения модели в производство;

**У2** - использовать методы управления качеством продукции;

**У3** - применять общие принципы управления персоналом;

**У4** - рассчитывать технико-экономические показатели технологического процесса производства.

### **Знать:**

**З1** - основы организации работы коллектива исполнителей;

**З2** - принципы делового общения в коллективе;

**З3** - основы микроэкономики;

**З4** - малоотходные, энергосберегающие, экологически чистые технологии производства.

## **3.2.1 Задания для выполнения внеаудиторной самостоятельной работы**

### **Задание 1**

На основании технического рисунка и описания модели, составить технологическую последовательность изготовления швейного изделия. Вид изделия и способ производства выбирается в соответствии с вариантом.

Технологическая последовательность изготовления швейного изделия

Таблица 1

№ п/п	Наименование технологически неделимой операции	Вид работы	Разряд	Применяемое оборудование, инструменты, приспособления	Затрата времени существующего метода обработки сек.
1	2	3	4	5	6

### **Задание 2**

На основании технологической последовательности и задания варианта рассчитать:

1. Такт потока.

2. Составить сводку рабочей силы и оборудования.

3. Составить диаграмму согласования времени.

4. Составить схему передвижения деталей по технологическому потоку.

5. Составить схему расстановки швейного оборудования

## **3.2.2 Перечень практических работ по МДК.04.01 «Основы управления работами специализированного подразделения швейного производства»**

В процессе изучения МДК.04.01 «Основы управления работами

специализированного подразделения швейного производства», студенты получают оценку результатов следующих практических работ, выполненных в соответствии с методическими рекомендациями;

**Раздел 1. Основы управления работами специализированного подразделения швейного производства.**

1. Предварительный расчет параметров одномодельного потока.
2. Составление технологической схемы потока.
3. Предварительный расчет многомодельных потоков.
4. Технологическая схема многомодельных потоков и ее анализ
5. САПР в швейном производстве.

**Раздел 2 ОСНОВЫ ЭКОНОМИКИ**

1. Построение и анализ графика спроса и предложения, определение равновесной цены.
2. Расчет основных макроэкономических показателей.

**Раздел 3. Экономика отрасли**

1. Расчет основных показателей производственной программы.
2. Расчет показателей использования основных фондов.
3. Расчет показателей использования оборотных средств.
4. Расчет эффективности капитальных вложений.
5. Расчет показателей использования трудовых ресурсов.
6. Расчет производительности труда.
7. Расчет заработной платы и фонда оплаты труда работников предприятия.
8. Расчет издержек производства и себестоимости продукции.
9. Расчет цены единицы изделия.
10. Расчет прибыли и рентабельности единицы продукции.

**3.2.3. Типовые тестовые задания для промежуточного контроля по  
МДК 04.01 01 «Основы управления работами специализированного подразделения  
швейного производства» по Раздел 1. Основы управления работами специализированного  
подразделения швейного производства**

Вариант 1

1. К специализированным потокам относятся
- А) называют потоки, изготавливающие несколько технологически сходных между собой изделий;
  - Б) относятся потоки, на которых изготавливается одежда одного вида, но разных размеров, ростов и полнот;
  - В) характеризуются непрерывностью производственного процесса.
2. Запуск модели в производство осуществляется
- А) в раскройном цехе
  - Б) в подготовительном цехе

В) в швейном цехе

3. Размещение рабочих мест в швейном цехе зависит

- А) от способа производства швейного изделия
- Б) от последовательности сборки швейного изделия
- В) от специализации потока
- Г) перестановка рабочих производится постоянно

4. Управление качеством выпускаемой продукции занимается

- А) директор предприятия
- Б) главный инженер предприятия
- В) мастер участка
- Г) технолог
- Д) ОТК

5. Транспортировка продуктов труда производится

- А) штучным или пачковым способом
- Б) штучным способом
- В) пачковым способом

6. Организация потока может быть

- А) только последовательная
- Б) только параллельная
- В) только последовательно-параллельная
- Г) в зависимости от специализации потока

7. Ритмичность потока зависит от

- А) организации потока
- Б) специализации потока
- В) такта потока

8. Такт потока зависит от

- А) количества оборудования
- Б) количества выпускаемой продукции
- В) технического задания
- Г) трудоемкости изделия и количества рабочих

9. При расчете такта потока учитывается технологичность оборудования

- А) да
- Б) нет

10. Рост производительности труда при замене оборудования на более современное должен составлять

- А) 5-6%
- Б) 8-10%
- В) 12-15%

11. Такт потока – это

- А) последовательность сборки изделия
- Б) технологически неделимая операция
- В) время одной организационной операции

12. Трудоемкость изделия зависит от

- А) продолжительности рабочей смены технологической последовательности сборки изделия
- Б) выбора текстильного материала
- В) мощности потока

13. При составлении и заполнении технологической документации, время на выполнение операций рассчитывается

- А) часах
- Б) минутах
- В) секундах

14. Допустимые отклонения от такта потока

- А) расчетное значение
- Б) постоянное значение
- В) справочное значение

15. Допустимые отклонения от такта потока составляет

- А) 0,6-0,8%
- Б) 0,95-1,1%
- В) 1,2-1,5%

16. Комплектование технологических операций в организационные производится

- А) до расчета такта потока
- Б) после расчета такта потока

17. Комплектование технологических операций в организационные производится

- А) с соблюдением технологической последовательности сборки изделия
- Б) без соблюдения технологической последовательности сборки изделия

18. При комплектовании операций

- А) допускается возврат предметов труда на предыдущие операции
- Б) не допускается возврат предметов труда на предыдущие операции

19. Такт потока влияет

- А) на ритмичность выпускаемой продукции
- Б) на производительность
- В) на прибыль предприятия

20. Сводка рабочей силы производится

- А) по фактическому количеству рабочих
- Б) в соответствии с технологической схемой разделения труда
- В) в соответствии с технологической последовательностью сборки изделия

21. Сводка потребного оборудования производится

- А) в соответствии с технологической схемой разделения труда
- Б) по количеству рабочих на каждой организационной операции

В) в соответствии с технологической последовательностью сборки изделия

22. При составлении сводки рабочей силы и оборудования следует учитывать резервное количество рабочих и резервное оборудование, которые равны

- А) 5%
- Б) 7%
- В) 10%

23. Кратные операции это

- А) повторяющиеся операции
- Б) рассчитанные на одного рабочего
- В) рассчитанные на несколько рабочих

24. Техническая подготовка производства к выпуску новой продукции это...

- А) научные исследования и разработки, связанные с теоретическим обоснованием основных закономерностей технического прогресса
- Б) комплекс технических, организационных и экономических мероприятий по разработке и освоению производства новых изделий и технологических процессов в заданных масштабах
- В) деятельность коллективов по перевооружению и реконструкции предприятий

25. Что является основным критерием при выборе варианта технологического процесса изготовления новых изделий

- А) прибыль предприятия
- Б) полная себестоимость реализованной продукции
- В) технологическая себестоимость

26. Не является функцией ОТК:

- А) контроль поступающих на предприятие материальных ресурсов
- Б) контроль качества продукции, предупреждение, выявление и учет брака
- В) анализ работы предприятия по выполнению плана поставок продукции потребителям

27. Экспериментальный цех входит к

- А) к подготовительному производству
- Б) к раскройному производству
- В) самостоятельное структурное подразделение

28. Средства малой механизации

- А) влияют на технологическую себестоимость изделий
- Б) не влияют на технологическую себестоимость изделий

29. Способы соединения швейных изделий

- А) влияют на технологическую себестоимость изделий
- Б) не влияют на технологическую себестоимость изделий

30. В секции окончательной отделки осуществляют

- А) монтаж деталей

- Б) окончательное ВТО
- В) комплектовка изделия

## Вариант 2

### Задание 1:

Выполните задания в тестовой форме. Время выполнения заданий - 30 мин.

1. В заготовительной секции производят

- А) запуск новых моделей
- Б) заготовку полуфабрикатов
- В) разборку кроя

2. При технологической структуре цехи создаются

- А) по принципу технологической однородности выполнения определенной части общего технологического процесса
- Б) по признаку изготовления каждым цехом либо определенного изделия, либо его части;
- В) заготовительные производства – по технологическому принципу, обрабатывающие и выпускающие – по предметному.

3. Производственная мощность предприятия это...

- А) система плановых заданий по производству и реализации продукции соответствующего качества на предстоящий период при условии эффективной работы предприятия
- Б) максимально возможный годовой выпуск качественной продукции в номенклатуре и ассортименте, согласованных с планом продажи, при прогрессивных условиях организации труда и производства
- В) коммерческая деятельность по производству и сбыту готовой продукции при прогрессивных условиях её производства и реализации

4. Под ритмичной работой предприятия понимается

- А) четкое соблюдение графика поставки продукции потребителям
- Б) выполнение предприятием плана выпуска продукции
- В) систематическое выполнение всеми подразделениями предприятия плана выпуска продукции, соответствующего ассортимента и качества по заранее установленному графику

5. Что не включает техническая подготовка производства к выпуску новой продукции

- А) бизнес-планирование продукта
- Б) организацию и планирование работ по технической подготовке производства изделий
- В) создание и внедрение новых и совершенствование ранее освоенных видов продукции и действующих технологических процессов

6. Перечислить все этапы работ проектно-конструкторской подготовки производства к выпуску новой продукции

- А) стандартизация, унификация, типизация деталей, узлов, средств контроля и испытаний;
- Б) техническое задание, техническое предложение, эскизный проект, технический проект, рабочая документация;
- В) внутривзаводская, взаводская, межгосударственная.

7. По назначению технический контроль качества продукции бывает

- А) входной, предварительный, промежуточный, окончательный
- Б) стационарный, подвижный
- В) пассивный, активный

8. Комплектование деталей производят

- А) в раскройном цехе
- Б) в заготовительном цехе
- В) в швейном цехе

9. Применение скоростных швейных машин

- А) не влияет на затрату времени на выполнение операции
- Б) влияет на затрату времени на выполнение операции

10. Действующие нормы времени на выполнение технологически-неделимых операций устанавливаются

- А) по секундомеру
- Б) по ГОСТу
- В) по «Отраслевым нормам времени»

11. Такт потока, при заданном количестве рабочих рассчитывается по формуле

А) 
$$\tau = \frac{T_{\text{изд.пр.}}}{K}$$

Б) 
$$\tau = \frac{T_{\text{см}}}{M}$$

где  $T_{\text{изд.пр.}}$  - трудоемкость изготовления изделия для проектируемого потока, с;  $K$  – количество рабочих.  $M$  – заданный выпуск, ед./см.

12. При комплектовании технологически-неделимых операций в организационные операции допускается

- А) М+Р, СМ+Р, СМ+М
- Б) М, Р, СМ,
- В) М+Р, СМ+У, СМ+П

Где Р – ручные работы, М – машинные работы, СМ – работа на спецмашине, У – утюжильные работы, П – работа на прессе

13. Каждую организационную операцию может выполнять

- А) один работник
- Б) один или несколько работников, в соответствии с видом работ и тактом потока
- В) зависит от такта потока

14. Расценка организационной операции зависит от

- А) времени выполнения организационной операции
- Б) тарифной ставки
- В) тарифной ставки и времени выполнения организационной операции

15. Синхронный график дает наглядное представление о загрузке операций проектируемого потока и составляется

- А) в прямоугольных осях координат
- Б) в произвольной форме
- В) в масштабе 1:4

16. Монтажный график показывает

- А) загруженность операций
- Б) передвижение деталей в потоке
- В) монтаж изделия

17. Расчет технико-экономических показателей потока

- А) оценивает эффективность спроектированного потока
- Б) позволяет выявить положительные и отрицательные стороны в организации потока и определить мероприятия по устранению недостатков

18. Расчет дополнительных потоков

- А) является самостоятельным потоком и не от чего не зависит
- Б) зависит от показателей основного потока

19. Такт потока это

- А) заранее рассчитанная средняя продолжительность затраты времени на организационную операцию, или время на обработку изделия, приходящееся на одного рабочего
- Б) производственная мощность потока
- В) полное время на изготовление швейного изделия

20. Параллельный метод предусматривает

- А) каждая последующая операция по обработке детали или узла выполняется после завершения предыдущей
- Б) сочетание параллельного и последовательного методов выполнения технологических операций
- В) одновременное выполнение нескольких операций (выполнение за один прием)

21. В процессе предварительного расчета потока резервное оборудование и резервные рабочие А) участвуют в расчете

- Б) участвуют в сводке рабочей силы и оборудования

22. На расчет технико-экономических показателей потока влияет

- А) механизация потока
- Б) количество рабочих
- В) качество выпускаемой продукции

23. В конвейерных потоках кратные операции допускаются

- А) двух работников

- Б) трех работников  
 В) четырех работников
24. Технические условия на выполнение операции составляется для  
 А) технологически-неделимой операции  
 Б) организационной операции
25. При проектировании швейного потока и расстановки оборудования следует учитывать:  
 А) сменяемость ассортимента швейных изделий  
 Б) количества рабочих  
 В) количества оборудования
26. При комплектовании организационных операций, допускается отклонение от такта потока  
 А) 0-1%  
 Б) 1-3%  
 В) 10-15%
27. Операции рассчитанные на одного рабочего  
 А) увеличивают время на изготовление швейного изделия  
 Б) являются более удобными
28. Резервные машины  
 А) расставляют в потоке через каждые 7-10 рабочих мест  
 Б) расставляют отдельной поточной линией  
 В) выводят за пределы швейного цеха
29. К секционным потокам характеризуются  
 А) называют потоки, изготавливающие несколько технологически сходных между собой изделий  
 Б) процесс изготовления изделия разделяется на несколько самостоятельных производственных участков, или секций, специализированных на обработке отдельных деталей и узлов изделий  
 В) характеризуются непрерывностью производственного процесса.
30. При цикличном запуске моделей в производство одновременно изготавливаются А) до 6 моделей  
 Б) 2-3 модели  
 В) до 12 моделей

### Эталоны ответов на тестовое задание

Номер вопроса																													
1 вариант																													
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
б	б	в	д	а	г	в	г	а	б	в	а	в	б	б	б	а	б	а	б	б	в	в	б	в	в	в	а	а	б
б	а	а	в	а	б	а	а	б	в	а	а	б	в	а	б	а	б	а	в	б	а	а	б	а	б	б	а	б	б

## Вопросы к билетам и задачи для экзамена по МДК 04.01 «Основы управления работ

1. Определение, виды и виды работ технологически неделимых операций.
2. Правила построения граф технологического процесса.
3. Основные принципы организации поточного производства.
4. Показатели потока.
5. Организационные операции: определение и требования, предъявляемые при составлении организационных операций, условия согласования.
6. Классификация потоков.
7. Групповой поток достоинства и недостатки.
8. Агрегатно-групповой поток достоинства и недостатки.
9. Групповой поток достоинства и недостатки.
10. Конвейерные потоки с жестким ритмом работы, достоинства и недостатки
11. Конвейерные потоки со свободным ритмом работы, достоинства и недостатки.
12. Характеристика КМЛ
13. Сквозные потоки: определение и структура.
14. Расположение рабочих мест в агрегатно-групповом потоке.
15. Коэффициент согласования, график согласования организационных операций.
16. Этапы проектирования потока.

### Задача 1

Рассчитать такт потока, если число рабочих на потоке составляет 12 человек, затраты времени, необходимого для изготовления одного изделия 1300с.

### Задача 2

Рассчитать такт потока, если мощность потока 330 шт в смену, длительность смены 8 часов.

### Задача 2

Рассчитать условия согласования времени организационных операций с тактом потока, равным 150 с, на потоке со свободным ритмом обработки изделий. Для операций, выполняемых: одним рабочим ( $K = 1$ ), двумя рабочими ( $K = 2$ ), тремя рабочими ( $K = 3$ ), четырьмя рабочими ( $K = 4$ ).

### Задача 4.

Задача 4. Выполнить предварительный расчет потока по изготовлению сорочек из хлопчатобумажной ткани для мальчиков школьного возраста. Техническим заданием задан поток с выпуском 984 сорочек в смену: продолжительность смены  $T_{см} = 29\ 520$  с.

### Задача 5.

Определить коэффициент согласования  $K_c$  на потоке с выпуском 300 ед. в смену, у которого  $t = 92$  с,  $T = 8000$  с,  $N_{\$} = 84$  чел. Определим коэффициент согласования

### Задача 6.

Определите габариты конвейера 2-х-рядного однолинейного, если на нем установлено челночных машин 1022-М кл -8 шт, краобметочных машин 8003 кл.- 5 шт, машина потайного стежка -1 шт, плоскошовных машин 1076 кл.- 2 шт, утюг УПП-3- 1, место контролера ОТК -1 место.

### Задача 7.

Рассчитайте число мест на конвейере и загрузку исполнителей, если такт 55с,  $t_1 = 112$  с,  $t_2 = 168$  с,  $t_3 = 224$  с,  $t_4 = 279$  с,  $t_5 = 55$  с.

### Задача 8.

Построить график согласования операций, если такт потока 74с,  $t_{01} = 75с$ ,  $t_{02} = 152 с$ ,  $t_{03} = 228 с$ ,  $t_{04} = 229 с$ ,  $t_{05} = 76 с$ ,  $t_{06} = 77 с$ ,  $t_{07} = 153 с$ ,  $t_{08} = 76 с$ ,  $t_{09} = 78 с$ ,  $t_{010} = 77 с$ .

#### **Задача 9.**

Рассчитать мощность потока в смену, если такт потока 30 с, длительность смены 8 часов, время отдыха 1200с.

#### **Задача 10.**

Определить количество запасных мест на потоке, если длительность смены 8 ч, мощность потока 980, трудоемкость изготовления изделия 1300с.

#### **Задача 11.**

Определить коэффициент согласования  $K_c$  на потоке с выпуском 350 ед. в смену, у которого такт = 95 с,  $T = 8100 с$ ,  $N = 84$  чел.

#### **Задача 12.**

Построить график согласования операций, если такт потока 78 с,  $t_{01} = 80с$ ,  $t_{02} = 158 с$ ,  $t_{03} = 236 с$ ,  $t_{04} = 237 с$ ,  $t_{05} = 76 с$ ,  $t_{06} = 81 с$ ,  $t_{07} = 159 с$ ,  $t_{08} = 81 с$ ,  $t_{09} = 79 с$ ,  $t_{010} = 82 с$ .

#### **Задача 13.**

Рассчитать условия согласования времени организационных операций с тактом потока, равным 160 с, на потоке со строгим ритмом обработки изделий. Для операций, выполняемых: одним рабочим ( $K = 1$ ), двумя рабочими ( $K = 2$ ), тремя рабочими ( $K = 3$ ), четырьмя рабочими ( $K = 4$ ).

#### **Задача 14.**

Рассчитать такт потока, если число рабочих на потоке составляет 16 человек, затраты времени, необходимого для изготовления одного изделия 1600с.

#### **Задача 15.**

Рассчитайте число мест на конвейере и загрузку исполнителей, если такт 60с,  $t_1 = 122 с$ ,  $t_2 = 188 с$ ,  $t_3 = 244 с$ ,  $t_4 = 249 с$ ,  $t_5 = 62 с$ .

### **3.5.2 Критерии оценки промежуточной аттестации (экзамен) по МДК 04.01 «Основы управления работами специализированного подразделения швейного производства» Раздел 1. Основы управления работами специализированного подразделения швейного производства**

**оценка «отлично»** - выставляется обучающемуся если профессиональные компетенции сформированы, за грамотное изложение теоретического материала, верные ответы на дополнительные вопросы

**оценка «хорошо»** - выставляется обучающемуся если профессиональные компетенции сформированы, за незначительные неточности в изложении теоретического материала, верные ответы на дополнительные вопросы

**оценка «удовлетворительно»** - выставляется обучающемуся если профессиональные

компетенции сформированы, за неточности в изложении теоретического материала и допущение ошибок при ответе на дополнительные вопросы

**оценка «неудовлетворительно»** - выставляется обучающемуся, если одна и более профессиональных компетенций полностью не сформированы. За неверные ответы на теоретические вопросы и дополнительные вопросы.

**3.2.4. Типовые тестовые задания для промежуточного контроля по  
МДК 04.01 01 «Основы управления работами специализированного подразделения  
швейного производства» по Раздел 2. Основы экономики и РЗ. Экономика отрасли  
Вариант 1**

**1. Кто являются субъектами предпринимательской деятельности?**

- а) граждане и предприятия;
- б) предприниматели без образования юридического лица и граждане;
- в) юридические и физические лица;
- г) предприниматели без образования юридического лица и юридически лица;
- д) нет правильного ответа.

**2. Что является отличительным признаком юридического лица?**

- а) организационное единство; имущественная обособленность;
- б) самостоятельная имущественная ответственность;
- в) вступление в хозяйственные отношения от своего имени;
- г) организационное единство; имущественная обособленность; самостоятельная имущественная ответственность;
- д) нет правильного ответа.

**3. К оборотным фондам предприятия относятся:**

- А – готовая продукция
- Б – продукция, отгруженная покупателям;
- В – производственные запасы

**4. К фондам обращения относят:**

- А – готовые изделия, товары на складе;
- Б – товары, отгруженные покупателям;
- В – производственные запасы;
- Г – средства в расчетах и денежные средства.

**5. Оборачиваемость оборотных средств (длительность одного оборота) определяется:**

- А – отношением средней стоимости оборотных средств к численности работников;
- Б – отношением средней стоимости оборотных фондов к выработке на 1 работника;
- В – отношением средней стоимости оборотных средств к однодневному обороту;
- Г – нет правильного ответа.

**6. Средства труда, которые многократно участвуют в производстве и переносят свою стоимость на произведенную продукцию частями, по мере износа, являются:**

- А – оборотные средства;
- Б – основные фонды;
- В – фонды обращения.

**7. Фондоотдача предприятия определяется:**

- А – отношением стоимости основных фондов к товарообороту;

Б – отношением стоимости активной части основных фондов к общей стоимости основных фондов;

В – отношением годового объема продукции в стоимостном или натуральном выражении к средней стоимости основных фондов.

### **8. Фондоемкость определяется:**

А – отношением средней стоимости основных фондов к объему продукции в стоимостном или натуральном выражении .

Б – отношением стоимости активной части основных фондов к общей стоимости основных фондов

В – отношением товарооборота к стоимости основных фондов.

### **9. Как определяется фондооснащенность:**

А – отношением стоимости основных фондов к численности работников;

Б – отношением стоимости активной части основных фондов к выработке;

В – отношением товарооборота к стоимости основных фондов.

### **10. Списочная численность работников предприятия:**

а) численность работников списочного состава, явившихся на работу;

б) численность работников списочного состава на определенную дату

в) численность работников, определяемая путем суммирования численности за каждый день, и делением суммы на число дней периода.

### **11. Какая система оплаты труда предусматривает оплату по твердым расценкам:**

а) простая повременная;

б) повременно-премиальная;

в) прямая сдельная;

г) сдельно-премиальная.

### **12. Какая система оплаты труда предусматривает оплату в соответствии с установленным окладом и проработанным временем:**

а) простая повременная;

б) повременно-премиальная;

в) прямая сдельная;

г) сдельно-премиальная.

### **13. Выберите одну букву, соответствующую правильному ответу.**

1. Поток это - ...

а) форма организации производственного процесса, при которой все операции на рабочих местах выполняют в установленной технологической последовательности

б) кратчайший путь прохождения полуфабриката по всем операциям производственного процесса

в) одновременное выполнение различных операций над отдельными деталями или узлами обрабатываемого изделия

г) отсутствие каких бы то ни было перерывов в производственном процессе.

### **14. Такт потока определяется по формуле:**

$$\text{а) } \tau = \frac{T}{M} \quad \text{б) } \tau = \frac{R}{T} \quad \text{в) } \tau = \frac{R}{N} \quad \text{г) } \tau = \frac{T}{N}$$

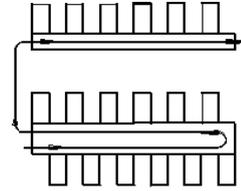
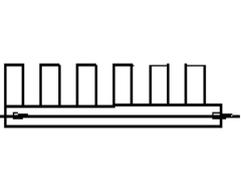
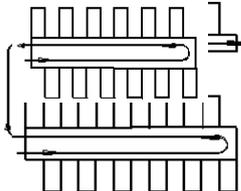
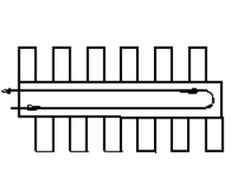
**15. Впишите вместо многоточия одно пропущенное слово.**

Поток с ... запуском – это поток, где запуск изделия осуществляется с единого центра полным комплектованием всех изделий.

**16. Впишите вместо многоточия одно пропущенное слово.**

К ... секции относятся операции, связанные с контролем качества изделия.

**17. Установите соответствие между схемами потоков и их названиями.**

СХЕМЫ ПОТОКОВ	 1)	 2)	 3)	 4)
НАЗВАНИЯ ПОТОКОВ	а) однолинейный	б) двухлинейный	в) трехлинейный	г) четырехлинейный

**18. Способы соединения швейных изделий**

- а) влияют на технологическую себестоимость изделий
- б) не влияют на технологическую себестоимость изделий.

**19. Монтажный график показывает**

- а) загруженность операций
- б) передвижение деталей в потоке
- в) монтаж изделия.

**20. Расценка организационной операции зависит от**

- А) времени выполнения организационной операции
- Б) тарифной ставки
- В) тарифной ставки и времени выполнения организационной операции

## Вариант 2

**1. Как называется юридическое лицо, отдельная самостоятельно действующая хозяйственная единица, производящая товары или оказывающая услуги?**

- а) предприниматель без образования юридического лица;
- б) предприятие;
- в) субъект предпринимательского права;
- г) объект предпринимательского права;
- д) нет правильного ответа.

**2. Что собой представляет стоимость, равная полной фактической стоимости при вводе их в эксплуатацию:**

- А – остаточная;
- Б – первоначальная;
- В – восстановительная;
- Г – ликвидационная.

**3. Остаточная стоимость основных фондов представляет собой:**

- А – стоимость реализации изношенных и снятых с производства основных фондов
- Б – стоимость воспроизводства основных фондов в ценах текущего года
- В – первоначальная стоимость или восстановительная стоимость за вычетом износа.

**4. Взаимоотношения по договору подряда регламентируются:**

- А – Трудовым кодексом
- Б – Гражданским кодексом;
- В – Уголовным кодексом.

**5. Зарботок начисляется по тарифной ставке за фактически отработанное время при:**

- А – простой повременной системе оплаты;
- Б – при повременно-премиальной
- В – при повременной с последующей выработкой.

**6. Какая система оплаты труда предусматривает оплату по твердым расценкам:**

- а) простая повременная;
- б) повременно-премиальная;
- в) прямая сдельная;
- г) сдельно-премиальная.

**7. Фондоемкость определяется:**

- А – отношением стоимости основных фондов к объему произведенной товарной продукции;
- Б – отношением стоимости активной части основных фондов к общей стоимости основных фондов;
- В – отношением товарооборота к стоимости основных фондов.

**8. В общей сумме затрат предприятия 60 - 90% составляют расходы:**

- а) амортизационные отчисления;
- б) материальный расходы;
- в) расходы на оплату труда.

**9. Существует ли разница между показателями фондоотдачи и фондоемкости:**

- А – принципиального различия нет
- Б – эти показатели обратно пропорциональны друг другу
- В – при их расчетах используются показатели прибыли и дохода соответственно.

**10. Чистая прибыль предприятия определяется:**

- а) как разность валовым доходом и издержками обращения;
- в) валовая прибыль, уменьшенная или увеличенная в соответствии действующим законодательством;
- в) часть прибыли оставшаяся после уплаты налогов.

**11. Основные фонды переносят свою стоимость на созданную продукцию:**

- А - сразу и полностью
- Б – по частям, по мере износа
- В – в зависимости от вида продукции

**12. Показатель фондоотдачи означает:**

- А – размер основных фондов
- Б – средства, инвестированные в основные фонды
- В – стоимость произведенной продукции, приходящийся на 1 руб. стоимости основных средств.

**13. Выберите одну букву, соответствующую правильному ответу.**

Подбор моделей в один поток осуществляется по принципу:

- а) ассортиментной однородности,
- б) примерно одинаковой трудоемкости,
- в) конструктивной и технологической однородности,
- г) однотипного оборудования.

**14. Мощность определяется по формуле:**

а)  $M = \frac{K}{N_p}$     б)  $M = \frac{T}{\tau}$     в)  $M = \frac{R}{\tau}$     г)  $M = \frac{T}{\tau \cdot N_p}$

**15. Установите соответствие между формулой и ее наименованием.**

ФОРМУЛА	НАИМЕНОВАНИЯ
1) $\tau = R / M_{cm}$	а) площадь потока
2) $S = S_n N$	б) число рабочих на потоке
3) $K_{p.m} = N K_{cp}$	в) такт потока
4) $N = T / \tau$	г) число рабочих мест

**16. Впишите вместо многоточия одно пропущенное слово.**

В ... секции сосредоточены операции обработки отдельных деталей и узлов изделия, связанные с обработкой модельных особенностей.

**17. Комплектование технологических операций в организационные производится**

- а) с соблюдением технологической последовательности сборки изделия
- б) без соблюдения технологической последовательности сборки изделия.

**18. При составлении сводки рабочей силы и оборудования следует учитывать резервное количество рабочих и резервное оборудование, которые равны**

- А) 5%
- Б) 7%
- В) 10%.

**19. Синхронный график дает наглядное представление о загрузке операций проектируемого потока и составляется**

- А) в прямоугольных осях координат
- Б) в произвольной форме
- В) в масштабе 1:4

**20. Каждую организационную операцию может выполнять**

- А) один работник
- Б) один или несколько работников, в соответствии с видом работ и тактом потока
- В) зависит от такта потока.

### Критерии оценки

При тестировании все верные ответы берутся по следующей шкале:

Критерии оценки результата по количеству правильных ответов:	Оценка
18-20 правильных ответов	«5»
13-17 правильных ответов	«4»
8-12 правильных ответов	«3»
менее 8 правильных ответов	«2»

### Ответы на тесты

Вариант 1																			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
в	г	в	б	г	б	в	а	а	б	в	а	а	г	Централизованном	Отделочной	1-в, 2-а, 3-г, 4-б	а	б	в
Вариант 2																			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
б	б	в	а	а	в	а	б	б	в	б	в	в	в	1-в, 2-а, 3-г, 4-б.	Заготовительная	а	в	а	б

### **3.3.3 Курсовой проект**

#### **3.3.3.1 Требования к курсовому проекту:**

1. Содержание курсового проекта должно раскрывать тему и соответствовать методическим рекомендациям.

2. Курсовой проект должен носить творческий характер, позволяющий раскрыть потенциал студента, умение находить инновационные, нестандартные пути решения поставленной задачи.

3. Все разделы курсового проекта выстраиваются в строгой логической последовательности и взаимосвязанности. Материал внутри раздела также должен быть изложен логически последовательно. При его подаче необходимо использовать научный стиль русского литературного языка.

4. Курсовой проект выполняется с соблюдением орфографических, пунктуационных, стилистических норм русского языка.

5. Курсовой проект выполняется в соответствии с требованиями ЕСКД.

#### **3.3.3.2 Примерная тематика курсовых работ:**

1. Анализ себестоимости изготовления джемпера женского
2. Анализ себестоимости изготовления блузки женской
3. Анализ себестоимости изготовления брюк женских
4. Анализ себестоимости изготовления юбки женской.
5. Анализ себестоимости изготовления сорочки ночной женской
6. Анализ себестоимости изготовления блузки женской
7. Анализ себестоимости изготовления жакета женского
8. Анализ себестоимости изготовления платья для девочки
9. Анализ себестоимости изготовления юбки женской
10. Анализ себестоимости изготовления блузы женской
11. Анализ себестоимости изготовления блузы женской
12. Анализ себестоимости изготовления платья женского
13. Анализ себестоимости изготовления брюк женских.
14. Анализ себестоимости изготовления комплекта женского 2-х предметного.

#### **3.3.3.3 Критерии оценки курсового проекта:**

- соответствие проектируемой модели одежды направлению моды;
- соответствие модельной конструкции техническому рисунку;
- использованный метод конструирования соответствует теме проекта;
- использование основной и дополнительной литературы;
- оформление курсового проекта соответствует требованиям ЕСКД.

#### **4. Экзамен (квалификационный) по профессиональному модулю ПМ.04 «Организация работы специализированного подразделения швейного производства и управление ею»**

Экзамен (квалификационный) по модулю предусматривает решение комплексной профессиональной задачи.

Результаты освоения компетенций регистрируются в оценочной ведомости по профессиональному модулю (Приложение 1).

Итогом экзамена является однозначное решение: «вид профессиональной деятельности освоен/не освоен».

##### **3.5.2 Критерии оценки по профессиональному модулю ПМ.04 «Организация работы специализированного подразделения швейного производства и управление ею».**

Выполнение задания оценивается на «отлично» (оценка – 5), если:

Все задания практической части выполнены безукоризненно. При выполнении задания использована терминология и символика предметной области в необходимой логической последовательности. Расчеты выполнены верно. При ответе студент демонстрирует свободное оперирование учебным материалом различной степени сложности. Ответ характеризуется краткостью, аргументированностью, логичностью. При ответе на дополнительные вопросы заметно умение развивать систему теоретических знаний.

Выполнение задания оценивается на «хорошо» (оценка – 4), если:

Практическая часть имеет единичные несущественные недочёты, самостоятельно исправляемые студентом по замечанию комиссии. При выполнении задания студент показывает владение материалом, в том числе и различной степени сложности, а также свободное оперирование им в незнакомой ситуации. При ответе допускается 2-3 недочёта либо не более одной ошибки. Обучающийся уверенно отвечает на дополнительные вопросы, касающиеся определений, свойств, положений всего изучаемого курса, согласно программе.

Выполнение задания оценивается на «удовлетворительно» (оценка – 3), если:

При выполнении практической части допускается более, чем одна ошибка, или два-три недочёта, что приводит в отдельных случаях к неверному конечному результату. При выполнении задания выявляется не всегда осознанное воспроизведение учебного материала. Положения, приводимые в качестве доказательства, излагаемых в ответе, либо отсутствуют, либо приводятся очень фрагментарно, схематично, без логической взаимосвязи. При ответе на дополнительные вопросы, касающиеся важнейших и основных понятий и фактов учебной программы, имеются затруднения в использовании специальной терминологии и принятой системы обозначений.

Выполнение задания оценивается на «неудовлетворительно» (оценка – 2), если:

При отсутствии ответа (практической работы) либо отказ от ответа (практической работы), либо была попытка выполнения задания, но при этом выявлено, что студентом усвоены лишь отдельные факты материала, все имеющиеся знания отрывочны и бессистемны.