

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации  
федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение  
высшего образования  
«Санкт-Петербургский государственный университет промышленных технологий и дизайна»  
(СПбГУПТД)

УТВЕРЖДАЮ

Первый проректор, проректор по  
УР

\_\_\_\_\_ А.Е.Рудин

« 29 » июня 2021 года

## Программа государственного экзамена

**Б3.01(Г)** Подготовка к сдаче и сдача государственного экзамена

Учебный план: 2021-2022\_29.03.01\_РИНПО\_ЗАО\_ТШИ №1-3-1.plx

Кафедра: **25** Конструирования и технологии швейных изделий

Направление подготовки:  
(специальность) 29.03.01 Технология изделий легкой промышленности

Профиль подготовки: Технология швейных изделий  
(специализация)

Уровень образования: бакалавриат

Форма обучения: заочная

### План учебного процесса

Семестр		Сам. работа	Контроль, час.	Трудоёмкость, ЗЕТ
5	УП	97	11	3
Итого	УП	97	11	3

Санкт-Петербург  
2021

Рабочая программа дисциплины составлена в соответствии с федеральным государственным образовательным стандартом высшего образования по направлению подготовки 29.03.01 Технология изделий легкой промышленности, утвержденным приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 19.09.2017 г. № 938

Составитель (и):

Доцент

кандидат технических наук, Доцент

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

Жукова Ирина Алексеевна

Нессирио Татьяна  
Борисовна

От выпускающей кафедры:

Заведующий кафедрой

\_\_\_\_\_

Сурженко Евгений  
Яковлевич

Методический отдел: Макаренко С.В.

---

## 1 ВВЕДЕНИЕ К ПРОГРАММЕ ГОСУДАРСТВЕННОГО ЭКЗАМЕНА

**1.1 Цель государственного экзамена:** Определить соответствие результатов освоения образовательной программы (компетенций) выпускников требованиям федерального государственного образовательного стандарта высшего образования и подтвердить их способность и готовность использовать знания, умения и (или) практический опыт в профессиональной деятельности.

### 1.2 Задачи государственного экзамена:

- Установить степень сформированности компетенций обучающегося в области научно-исследовательской и производственно-технологической деятельности в сфере производства высококачественных швейных изделий из различных современных материалов, позволяющие вести профессиональную деятельность с применением классических и инновационных технологий
- Установить качество усвоения знаний, умений и владений по специальным дисциплинам.
- Проверить уровень подготовки выпускника к решению профессиональных задач в соответствии с основными видами деятельности.

## 2 КОМПЕТЕНЦИИ ОБУЧАЮЩЕГОСЯ, ФОРМИРУЕМЫЕ В РЕЗУЛЬТАТЕ ОСВОЕНИЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ И ИНДИКАТОРЫ ДОСТИЖЕНИЯ КОМПЕТЕНЦИЙ

<b>УК-6: Способен управлять своим временем, выстраивать и реализовывать траекторию саморазвития на основе принципов образования в течение всей жизни</b>
<b>Знает:</b> Приемы эффективного управления собственным временем; методики саморазвития на основе принципов образования на протяжении всей жизни; основные методики анализа экономической эффективности вложений в самообразование и саморазвитие.
<b>Умеет:</b> эффективно планировать и контролировать собственное время; использовать методы саморазвития и самообучения; анализировать экономический эффект от вложений в саморазвитие; выстраивать траекторию самообразования на основе принципов образования в течение всей жизни.
<b>Владеет:</b> Методами управления собственным временем; технологиями приобретения, использования и обновления социокультурных и профессиональных знаний, умений и навыков; методиками саморазвития на основе принципов образования в течение всей жизни.
<b>ОПК-6: Способен участвовать в разработке технологической документации на процессы производства изделий легкой промышленности</b>
<b>Знает:</b> Виды технологической документации на процессы производства изделий легкой промышленности; состав информации и необходимые исходные данные для оформления технологической документации; порядок заполнения и оформления технологической документации.
<b>Умеет:</b> Заполнять различные документы на процессы производства изделий легкой промышленности; описывает порядок оформления технологической документации; анализировать правильность оформления технологической документации.
<b>Владеет:</b> Умением собирать и систематизировать необходимую информацию для оформления технологической документации на процессы производства изделий легкой промышленности; способностью оценивать качество оформления технологической документации.
<b>ПК-1 : Способен обосновано выбирать и эффективно использовать методы проектирования конструкторско-технологических процессов производств изделий швейной промышленности с учетом качественного преобразования системы «сырье - полуфабрикат - готовое изделие»</b>
<b>Знает:</b> классические и инновационные технологии проектирования и изготовления швейных изделий
<b>Умеет:</b> вести профессиональную деятельность с применением классических и инновационных технологий в проектировании швейных изделий, применять типовые методы контроля качества выпускаемой продукции
<b>Владеет:</b> навыками использования знаний классических и инновационных технологий изготовления швейных изделий при проектировании технологических процессов швейных предприятий с учетом анализа, оценки, планирования затрат и эффективного использования основных, вспомогательных материалов и оборудования

## 3 ПОДГОТОВКА К СДАЧЕ И СДАЧА ГОСУДАРСТВЕННОГО ЭКЗАМЕНА

### 3.1 Форма проведения государственного экзамена

Устная

Письменная

### 3.2 Дисциплины образовательной программы, которые имеют определяющее значение для профессиональной деятельности выпускников и включены в государственный экзамен

№ п/п	Наименование дисциплины
-------	-------------------------

1	Подготовительно-раскройное производство
2	Комплексное решение технологических задач
3	Материаловедение в производстве изделий легкой промышленности
4	Основы проектной деятельности
5	Технология швейных изделий

### 3.3 Система и критерии оценивания сдачи государственного экзамена

Шкала оценивания	Критерии оценивания сформированности компетенций
5 (отлично)	Обучающийся показывает всесторонние, систематические и глубокие знания, готовность к исполнению основных видов профессиональной деятельности, умение свободно решать практические задания, четко и правильно отвечает на все вопросы, может объяснить полученные результаты с профессиональной точки зрения, аккуратно оформил письменную работу, умеет пользоваться рекомендованной литературой.
4 (хорошо)	Обучающийся показывает всесторонние и глубокие знания, способность к исполнению основных видов профессиональной деятельности, без существенных ошибок выполняет предусмотренные государственным экзаменом задания, способен делать практические выводы, но допускает незначительные погрешности при выполнении экзаменационного задания, которые не устранены и в результате собеседования.
3 (удовлетворительно)	Обучающийся показывает знания основного учебного материала, необходимые для дальнейшего выполнения ВКР и профессиональной деятельности, но допускает неприципиальные погрешности в выполнении заданий, не полностью отвечает на поставленные вопросы и, при дополнительном собеседовании, не может полностью дать пояснения на поставленные преподавателем вопросы.
2 (неудовлетворительно)	Обучающийся обнаруживает пробелы в знаниях основного учебного материала, не выполнил задание в полном объеме, допустил принципиальные ошибки при изложении материала, полное незнание отдельных разделов, не сумел воспользоваться справочной и методической литературой для выполнения экзаменационной работы.

### 3.4 Содержание государственного экзамена

#### 3.4.1 Перечень вопросов, выносимых на государственный экзамен

№ п/п	Формулировки вопросов
1	В массовом производстве одежды подготовка и раскрой материалов выполняются: а) до модельно-конструкторской проработки изделий; б) до формирования заказа на модели; в) после модельно-конструкторской проработки изделий.
2	При использовании АРК (автоматизированных раскройных комплексов) какое количество экспериментальных раскладок выполняют? а – 0 % от необходимого количества б - 25 % от необходимого количества в – 100 % от необходимого количества г – только на крайние размеры и роста
3	При выполнении каких операций можно наиболее эффективно влиять на рациональное использование материалов? а) Комплектовка кроя б) Выполнение раскладки лекал в) Настиление материалов г) Раскрой материалов
4	Какие факторы, прежде всего, влияют на выбор способа настиления материалов: «лицом к лицу» или «лицом вниз»? а) Высота настилов б) Способ компоновки размеро-ростов в) Особенности конструкции изделий г) Качество материалов

5	<p>С какой целью при выполнении набора сочетаний размеров и ростов предусматривают однокомлектные раскладки?</p> <p>а) Для обеспечения безостаткового использования кусков материалов  б) Сокращение процента межлекальных отходов  в) Сокращение времени выполнения заказов  г) Для уменьшения количества сочетаний размеров и ростов</p>
6	<p>Почему не всегда возможно выполнение заказов сериями нормальной величины?</p> <p>а) Увеличивается трудоемкость работ по нормированию расхода материалов  б) Заказ на модель меньше величины нормальной серии  в) Увеличивается срок выполнения серии  г) Увеличивается срок подготовки модели к запуску в производство</p>
7	<p>Какие из перечисленных факторов не влияют на экономичность раскладок лекал?</p> <p>а) Вид поверхности материала  б) Способ компоновки размеров и ростов  в) Комплектность лекал  г) Высота настилов</p>
8	<p>Для рационального использования материалов оптимальным является следующий набор настилов в одну карту расчета кусков материалов:</p> <p>а) 6,03 м; 5,80 м; 5,61 м; 3,82 м  б) 6,43 м; 6,30 м; 6,32 м; 5,78 м  в) 6,43 м; 6,28 м; 3,46 м; 3,82 м  г) 6,43 м; 6,30 м; 5,49 м; 2,82 м</p>
9	<p>Укажите мероприятия для проверки соблюдения технологической последовательности обработки изделия</p> <p>а) Построение графика согласования  б) Построение монтажного графика  в) Составление таблицы компоновки организационных операций</p>
10	<p>Если коэффициент согласования менее единицы, то:</p> <p>а) в процессе отсутствуют операции возврата полуфабриката  б) большинство операций в потоке имеет продолжительность больше такта  в) имеет место неполная загрузка оборудования в потоке  г) большинство операций в потоке имеет продолжительность менее такта</p>
11	<p>Графический и табличный способы определения оптимальной мощности потока могут быть использованы:</p> <p>а) лишь для потока малой мощности  б) лишь для потоков большой и средней мощности  в) только для расчета монтажной секции</p>
12	<p>Какой вид запуска изделий в поток наиболее маневренный для многомодельного потока при смене моделей?</p> <p>а) Последовательно-ассортиментный запуск  б) Циклический запуск  в) Несъемный запуск  г) Комбинированный запуск</p>
13	<p>В каких потоках обработка деталей и узлов производится одновременно, а сборка и отделка последовательно?</p> <p>а) Агрегатных потоков  б) Конвейерных потоков  в) Агрегатно-групповых потоков  г) Групповых потоков</p>
14	<p>Укажите основные мероприятия в отрасли для увеличения продукции:</p> <p>а) строительство новых предприятий  б) рост производительности труда  в) увеличение количества рабочих  г) упрощение моделей.</p>

### 3.4.2 Варианты типовых контрольных заданий, выносимых на государственный экзамен

Представлены в приложении

## 4 ОСОБЕННОСТИ ПРОВЕДЕНИЯ ГОСУДАРСТВЕННОГО ЭКЗАМЕНА

### 4.1 Особенности проведения государственного экзамена для лиц с ограниченными возможностями здоровья

Особенности проведения государственной аттестации для лиц с ограниченными возможностями здоровья регламентируются разделом 7 локального нормативного акта СПбГУПТД «Положение о государственной итоговой аттестации по образовательным программам высшего образования».

### 4.2 Порядок подачи и рассмотрения апелляций

Процедура апелляции по результатам государственных аттестационных испытаний регламентируется разделом 8 локального нормативного акта СПбГУПТД «Положение о государственной итоговой аттестации по образовательным программам высшего образования».

## 5. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ГОСУДАРСТВЕННОГО ЭКЗАМЕНА

### 5.1 Учебная литература

Автор	Заглавие	Издательство	Год издания	Ссылка
<b>6.1.1 Основная учебная литература</b>				
Азанова, А. А., Хисамиева, Л. Г., Бадрутдинова, А. Н.	Подготовительно- раскройное и экспериментальное производство швейных предприятий	Казань: Казанский национальный исследовательский технологический университет	2015	<a href="http://www.iprbookshop.ru/62546.html">http://www.iprbookshop.ru/62546.html</a>
Бодрякова, Л. Н., Старовойтова, А. А.	Технология изделий легкой промышленности	Омск: Омский государственный институт сервиса, Омский государственный технический университет	2013	<a href="http://www.iprbookshop.ru/18263.html">http://www.iprbookshop.ru/18263.html</a>
Томина, Т. А.	Выбор материалов для изготовления швейного изделия	Оренбург: Оренбургский государственный университет, ЭБС АСВ	2013	<a href="http://www.iprbookshop.ru/30103.html">http://www.iprbookshop.ru/30103.html</a>
Андреева И.В., Лебедева Н.П., Бызова Е.В., Дресвянина Е.Н., Лебедева Г.Г., И.А. Казиев, под ред. А.В. Куличенко	Конфекционирование материалов	СПб.: СПбГУПТД	2017	<a href="http://publish.sutd.ru/tp_ext_inf_publish.php?id=2017794">http://publish.sutd.ru/tp_ext_inf_publish.php?id=2017794</a>
<b>6.1.2 Дополнительная учебная литература</b>				
Файзуллина, Р. Б., Ковалева, Ф. Р.	Технология швейных изделий. Подготовительно- раскройное производство	Казань: Казанский национальный исследовательский технологический университет	2014	<a href="http://www.iprbookshop.ru/63506.html">http://www.iprbookshop.ru/63506.html</a>
Васеха Л. П., Мишенин О. А.	Проектирование, техническое переворужение и реконструкция предприятий легкой промышленности. Технологические расчеты подготовительного, раскройного и экспериментального цехов. Лабораторные работы	СПб.: СПбГУПТД	2015	<a href="http://publish.sutd.ru/tp_ext_inf_publish.php?id=2365">http://publish.sutd.ru/tp_ext_inf_publish.php?id=2365</a>

Васеха Л. П., Мишенин О. А.	Проектирование, техническое переворужение и реконструкция предприятий легкой промышленности. Технологические расчеты швейного цеха. Лабораторные работы	СПб.: СПбГУПТД	2015	<a href="http://publish.sutd.ru/tp_ext_inf_publish.php?id=2366">http://publish.sutd.ru/ tp_ext_inf_publish.ph p?id=2366</a>
Куличенко А. В., Бызова Е. В., Андреева И. В., Сметанина И. Н.	Материаловедение в производстве изделий легкой промышленности. Швейное производство	СПб.: СПбГУПТД	2016	<a href="http://publish.sutd.ru/tp_ext_inf_publish.php?id=3479">http://publish.sutd.ru/ tp_ext_inf_publish.ph p?id=3479</a>
Верещака Т.Ю.	Конструктивное моделирование одежды. Самостоятельная подготовка	СПб.: СПбГУПТД	2017	<a href="http://publish.sutd.ru/tp_ext_inf_publish.php?id=2017739">http://publish.sutd.ru/ tp_ext_inf_publish.ph p?id=2017739</a>
Молчанов К. И.	Оборудование швейного производства и основы проектирования оборудования	СПб.: СПбГУПТД	2011	<a href="http://publish.sutd.ru/tp_ext_inf_publish.php?id=955">http://publish.sutd.ru/ tp_ext_inf_publish.ph p?id=955</a>

## 5.2 Перечень профессиональных баз данных и информационно-справочных систем

1. Программа развития конкурентоспособности текстильной и лёгкой промышленности  
<https://www.rustekstile.ru/>
2. Новостной, аналитический, справочный и коммуникационный Интернет-ресурс, созданный для профессионалов, работающих в сфере российской легкой промышленности. Legport.ru. <https://legport.ru>
3. Электронно-библиотечная система IPRbooks [Электронный ресурс]. URL: <http://www.iprbookshop.ru/>
4. Электронная библиотека учебных изданий СПбГУПТД [Электронный ресурс]. URL: <http://publish.sutd.ru>

## 5.3 Перечень лицензионного и свободно распространяемого программного обеспечения

MicrosoftOfficeProfessional  
Microsoft Windows

## 5.4 Описание материально-технической базы, необходимой для подготовки и сдачи государственного экзамена

Аудитория	Оснащение
Учебная аудитория	Специализированная мебель, доска

## Приложение

рабочей программы дисциплины Подготовка к сдаче и сдача государственного экзамена

*наименование дисциплины*

по направлению подготовки

29.03.01 Технология изделий легкой промышленности

наименование ОП (профиля): Технология швейных изделий

### 5.2.3 Типовые практико-ориентированные задания (задачи, кейсы)

№ п/п	Условия типовых практико-ориентированных заданий (задач, кейсов)
<b>Курс 5</b>	
1	<p style="text-align: center;"><b>Разработка технологической документации на процесс изготовления швейного изделия</b></p> <p>1. Составить художественно-техническое описание. Выполнить конфекционирование пакета материалов и представить конструкцию заданной модели.</p> <p>2. Разработать методы обработки заданных узлов изделия (3 узла). Составить перечень технологических операций заданного узла.</p> <p>3. Выбрать оборудование и режимы обработки изделия: выбрать режимы ниточных соединений, выбрать оборудование и режимы клеевых соединений и ВТО.</p> <p>4. Разработать общую схему сборки заданного изделия. Указать причины возможного возникновения и устранения перечисленных технологических дефектов при изготовлении данного изделия (2 дефекта).</p>





**Приложение к практико-ориентированному заданию.**

**Исходные данные для практического задания №1:**

- 1) Технический рисунок модели
- 2) Название модели: Жакет женский
- 3) Вид материала : Костюмная ткань
- 4) Дополнительные сведения о модели: Подкладка – притачная; в среднем шве спинки – разрез.
- 5) К практическому заданию (пункт 2): Обработка и соединение воротника, обработка разреза спинки, обработка боковых карманов
- 6) К практическому заданию (пункт 2):\_

Узел: Обработка и соединение воротника. 7) К практическому заданию (пункт 4):\_

Дефекты: 1.Ласы на полочках

2.Разная длина

**Исходные данные для практического задания**

- 1) Технический рисунок модели
- 2) Название модели: Пальто мужское
- 3) Вид материала : Пальтовая ткань
- 4) Дополнительные сведения о модели : Подкладка – притачная; в среднем шве спинки - шлица ; на рукавах – шлицы
- 5) К практическому заданию (пункт 2): Обработка боковых карманов, обработка внутреннего

кармана, обработка и соединение воротника.

6) К практическому заданию (пункт 2):

Узел: Боковой карман.

7) К практическому заданию (пункт 4):\_

Дефекты: 1.Пропуск стежков в строчке

2.Подкладка длиннее верха

2

**Разработка технологической документации на процесс изготовления швейного изделия**

1. Составить художественно-техническое описание. Выполнить конфекционирование пакета материалов и представить конструкцию заданной модели.

2. Разработать методы обработки заданных узлов изделия (3 узла). Составить перечень технологических операций заданного узла.

3. Выбрать оборудование и режимы обработки изделия: выбрать режимы ниточных соединений, выбрать оборудование и режимы клеевых соединений и ВТО.

4. Разработать общую схему сборки заданного изделия. Указать причины возможного возникновения и устранения перечисленных технологических дефектов при изготовлении данного изделия (2 дефекта).



**Исходные данные для практического задания**

1) Технический рисунок модели

2) Название модели: Пальто мужское

3) Вид материала : Пальтовая ткань

4) Дополнительные сведения о модели : Подкладка – притачная; в среднем шве спинки - шлица ; на рукавах – шлицы

5) К практическому заданию (пункт 2): Обработка боковых карманов, обработка внутреннего

кармана, обработка и соединение воротника.

6) К практическому заданию (пункт 2):

Узел: Боковой карман.

7) К практическому заданию (пункт 4):\_

Дефекты: 1.Пропуск стежков в строчке

2.Подкладка длиннее верха