

УТВЕРЖДАЮ

Первый проректор, проректор по
УР

_____ А.Е.Рудин

Программа государственного экзамена

Б3.01(Г)

Подготовка к сдаче и сдача государственного экзамена

Учебный план:

2024-2025 29.03.01 ИТМ ТШИ ОО №1-1-1.plx

Кафедра:

25

Конструирования и технологии швейных изделий

Направление подготовки:
(специальность)

29.03.01 Технология изделий легкой промышленности

Профиль подготовки:
(специализация)

Технология швейных изделий

Уровень образования:

бакалавриат

Форма обучения:

очная

План учебного процесса

Семестр		Сам. работа	Контроль, час.	Трудоёмкость, ЗЕТ
8	УП	99	9	3
Итого	УП	99	9	3

Рабочая программа дисциплины составлена в соответствии с федеральным государственным образовательным стандартом высшего образования по направлению подготовки 29.03.01 Технология изделий легкой промышленности, утверждённым 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:

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

УК-6: Способен управлять своим временем, выстраивать и реализовывать траекторию саморазвития на основе принципов образования в течение всей жизни
Знает: 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.
Умеет: 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.
Владеет: 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.
ОПК-6: Способен участвовать в разработке технологической документации на процессы производства изделий легкой промышленности
Знает: 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.
Умеет: Заполнять различные документы на процессы производства изделий легкой промышленности; описывает порядок оформления технологической документации; анализировать правильность оформления технологической документации.
Владеет: Умением собирать и систематизировать необходимую информацию для оформления технологической документации на процессы производства изделий легкой промышленности; способностью оценивать качество оформления технологической документации.
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»
Знает: классические и инновационные технологии проектирования и изготовления швейных изделий
Умеет: вести профессиональную деятельность с применением классических и инновационных технологий в проектировании швейных изделий, применять типовые методы контроля качества выпускаемой продукции
Владеет: 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	Технология швейных изделий
5	Основы проектной деятельности

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	С какой целью при выполнении набора сочетаний размеров и ростов предусматривают однокомплектные раскладки? 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

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>
15	<p>В массовом производстве одежды подготовка и раскрой материалов выполняются:</p> <p>а) до модельно-конструкторской проработки изделий; б) до формирования заказа на модели; в) после модельно-конструкторской проработки изделий.</p>
16	<p>При использовании АРК (автоматизированных раскройных комплексов) какое количество экспериментальных раскладок выполняют?</p> <p>а – 0 % от необходимого количества б - 25 % от необходимого количества в – 100 % от необходимого количества г – только на крайние размеры и роста</p>
17	<p>При выполнении каких операций можно наиболее эффективно влиять на рациональное использование материалов?</p> <p>а) Комплектовка кроя б) Выполнение раскладки лекал в) Настиление материалов г) Раскрой материалов</p>

18	<p>Какие факторы, прежде всего, влияют на выбор способа настиления материалов: «лицом к лицу» или «лицом вниз»?</p> <p>а) Высота настилов б) Способ компоновки размеро-ростов в) Особенности конструкции изделий г) Качество материалов</p>
19	<p>С какой целью при выполнении набора сочетаний размеров и ростов предусматривают однокомплектные 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>
20	<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>
21	<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>
22	<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>
23	<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>
24	<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>
25	<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>
26	<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>
27	<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>
28	<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
6.1.1 Основная учебная литература				
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	http://publish.sutd.ru/tp_ext_inf_publish.php?id=2017794
Томина, Т. А.	Выбор материалов для изготовления швейного изделия	Оренбург: Оренбургский государственный университет, ЭБС АСВ	2013	http://www.iprbookshop.ru/30103.html
Азанова, А. А., Хисамиева, Л. Г., Бадрутдинова, А. Н.	Подготовительно- раскройное и экспериментальное производство швейных предприятий	Казань: Казанский национальный исследовательский технологический университет	2015	http://www.iprbookshop.ru/62546.html
Бодрякова, Л. Н., Старовойтова, А. А.	Технология изделий легкой промышленности	Омск: Омский государственный институт сервиса, Омский государственный технический университет	2013	http://www.iprbookshop.ru/18263.html
6.1.2 Дополнительная учебная литература				
Васеха Л. П., Мишенин О. А.	Проектирование, техническое переворужение и реконструкция предприятий легкой промышленности. Технологические расчеты швейного цеха. Лабораторные работы	СПб.: СПбГУПТД	2015	http://publish.sutd.ru/tp_ext_inf_publish.php?id=2366
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	http://publish.sutd.ru/tp_ext_inf_publish.php?id=2365

Куличенко А. В., Бызова Е. В., Андреева И. В., Сметанина И. Н.	Материаловедение в производстве изделий легкой промышленности. Швейное производство	СПб.: СПбГУПТД	2016	http://publish.sutd.ru/tp_ext_inf_publish.php?id=3479
Файзуллина, Р. Б., Ковалева, Ф. Р.	Технология швейных изделий. Подготовительно- раскройное производство	Казань: Казанский национальный исследовательский технологический университет	2014	http://www.iprbookshop.ru/63506.html
Верещака Т.Ю.	Конструктивное моделирование одежды. Самостоятельная подготовка	СПб.: СПбГУПТД	2017	http://publish.sutd.ru/tp_ext_inf_publish.php?id=2017739

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)
Семестр 8	
1	<p data-bbox="316 515 1465 582" style="text-align: center;">Разработка технологической документации на процесс изготовления швейного изделия</p> <ol data-bbox="261 589 1506 898" style="list-style-type: none">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). <div data-bbox="593 922 986 1747" style="text-align: center;"></div> <p data-bbox="517 1798 1251 1861" style="text-align: center;"><u>Приложение к практико-ориентированному заданию.</u> <u>Исходные данные для практического задания №1:</u></p> <ol data-bbox="261 1868 1506 2141" style="list-style-type: none">1) Технический рисунок модели2) Название модели: <u>Жакет женский</u>3) Вид материала : <u>Костюмная ткань</u>4) Дополнительные сведения о модели: <u>Подкладка – притачная; в среднем шве спинки – разрез.</u>5) К практическому заданию (пункт 2): <u>Обработка и соединение воротника, обработка разреза спинки, обработка боковых карманов</u>6) К практическому заданию (пункт 2):_Узел: <u>Обработка и соединение воротника.</u> 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