

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 ОЗО №1-2-1 (1-ТВ-2).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: очно-заочная

План учебного процесса

Семестр		Сам. работа	Контроль, час.	Трудоёмкость, ЗЕТ
10	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, 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:

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	Технология швейных изделий
4	Основы проектной деятельности
5	Материаловедение в производстве изделий легкой промышленности

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				
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
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
6.1.2 Дополнительная учебная литература				
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
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
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
--------------------------------	--	----------------	------	---

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)
1	<p data-bbox="316 479 1461 546">Разработка технологической документации на процесс изготовления швейного изделия</p> <ol data-bbox="261 551 1506 864" 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). <p data-bbox="517 904 1251 972" style="text-align: center;"><u>Приложение к практико-ориентированному заданию.</u> <u>Исходные данные для практического задания №1:</u></p> <p data-bbox="261 976 660 1003">1) Технический рисунок модели</p> <div data-bbox="667 1039 989 1711" style="text-align: center;"></div> <ol data-bbox="261 1724 1506 2038" style="list-style-type: none">2) 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: <u>1.Ласы на полочках</u> <u>2.Разная длина</u> <p data-bbox="564 2074 1203 2107" style="text-align: center;"><u>Исходные данные для практического задания</u></p> <p data-bbox="261 2112 660 2139">1) Технический рисунок модели</p>

	<p>2) Название модели: <u>Пальто мужское</u></p> <p>3) Вид материала : <u>Пальтовая ткань</u></p> <p>4) Дополнительные сведения о модели : <u>Подкладка – притачная; в среднем шве спинки - шлица ; на рукавах – шлицы</u></p> <p>5) К практическому заданию (пункт 2): <u>Обработка боковых карманов, обработка внутреннего кармана, обработка и соединение воротника.</u></p> <p>6) К практическому заданию (пункт 2): Узел: <u>Боковой карман.</u></p> <p>7) К практическому заданию (пункт 4):_ Дефекты: <u>1.Пропуск стежков в строчке</u> <u>2.Подкладка длиннее верха</u></p>
2	<p align="center">Разработка технологической документации на процесс изготовления швейного изделия</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> <p align="center"><u>Исходные данные для практического задания</u></p> <p>1) Технический рисунок модели</p> <p>2) Название модели: <u>Пальто мужское</u></p> <p>3) Вид материала : <u>Пальтовая ткань</u></p> <p>4) Дополнительные сведения о модели : <u>Подкладка – притачная; в среднем шве спинки - шлица ; на рукавах – шлицы</u></p> <div data-bbox="742 1075 997 1601" data-label="Image"> <p>The image shows a technical line drawing of a men's trench coat. The coat is double-breasted with a notched lapel collar, a belt, and two side pockets. A hat is shown above the head of the figure. To the left of the main drawing, there is a smaller inset showing a detail of a sleeve with a cuff.</p> </div> <p><u>на рукавах – шлицы</u></p> <p>5) К практическому заданию (пункт 2): <u>Обработка боковых карманов, обработка внутреннего кармана, обработка и соединение воротника.</u></p> <p>6) К практическому заданию (пункт 2): Узел: <u>Боковой карман.</u></p> <p>7) К практическому заданию (пункт 4):_ Дефекты: <u>1.Пропуск стежков в строчке</u> <u>2.Подкладка длиннее верха</u></p>