

МИНОБРНАУКИ РОССИИ
ВЛАДИВОСТОКСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ
ЭКОНОМИКИ И СЕРВИСА

КОНТРОЛЬНО-ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА
по профессиональному модулю ПМ.04
«Организация работы специализированного подразделения швейного производства
управление ею»
программы подготовки специалистов среднего звена
29.02.04. «Конструирование, моделирование и технология швейных изделий»

Форма обучения: очная

Владивосток 2022

Контрольно-оценочные средства для проведения промежуточной аттестации профессионального модуля ПМ.04. «Организация работы специализированного подразделения швейного производства и управление ею», разработаны в соответствии с требованиями Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по специальности **29.02.04 Конструирование, моделирование и технология швейных изделий**

О.М. Фурманюк, преподаватель

С.А. Крылова, мастер производственного обучения первой категории

Н.Ю. Морозова, преподаватель высшей квалификационной категории.

Контрольно-оценочные средства профессионального модуля ПМ.04 «Организация работы специализированного швейного подразделения швейного производства и управление ею» рассмотрены и рекомендованы к утверждению на заседании Методического совета

от «25» апреля 2022 г. протокол № 2

Председатель Методического совета КИМК



И.Л. Ключко

ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Результатом освоения профессионального модуля является готовность обучающихся к выполнению вида профессиональной деятельности ПМ 04. «Организация работы специализированного подразделения швейного производства и управление ею». Формой аттестации по профессиональному модулю является квалификационный экзамен. Итогом экзамена является однозначное решение: «вид профессиональной деятельности освоен/ не освоен».

1. ФОРМА КОНТРОЛЯ И ОЦЕНИВАНИЯ ЭЛЕМЕНТОВ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

Элемент модуля	Форма контроля и оценивания	
	Итоговая аттестация	Текущий контроль
МДК. 04.01 Основы управления работами специализированного подразделения швейного производства	Дифференцированный зачет 5 семестр Экзамен 6 семестр	Оценка результатов выполнения практических и самостоятельных работ Тестирование
УП. 04.01 Учебная практика	Дифференцированный зачет 5 семестр	Оценка выполнения работ на учебной практике
ПП 04.01 Производственная практика	Дифференцированный зачет	Оценка выполнения работ на учебной практике
ПМ.04 «Организация работы специализированного подразделения швейного производства и управление ею»	Экзамен по модулю 6 семестр	Оценка выполнения работ на учебной практике

Условием полной аттестации на экзамене (по модулю) является полная оценка освоения всех профессиональных компетенций по всем контролируемым показателям. При отрицательном заключении хотя бы по одной профессиональной компетенции принимается решение «вид профессиональной деятельности не освоен».

ПОКАЗАТЕЛИ ОЦЕНКИ РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПМ.04 ОРГАНИЗАЦИЯ РАБОТЫ СПЕЦИАЛИЗИРОВАННОГО ПОДРАЗДЕЛЕНИЯ ШВЕЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА И УПРАВЛЕНИЕ ЕЮ

Этап экзамена (квалификационного)	Оцениваемые профессиональные компетенции	Показатели оценки результатов
1.Определение группы материалов;	ПК 4.2; ПК 4.3;	Соблюдение последовательности приемов и технологических операций в

усложняющих элементов; изделие минимальной сложности	ПК 4.4.	соответствии нормативно-технологической документацией; Оформление основных документов при расчете стоимости изготовления швейного изделия, стоимости и количества усложняющих элементов, группы материалов в соответствии с Прейскурантом БО (01-15) РСТ 126-71 Одежды верхняя женская. Изготовление по индивидуальным заказам
2. Заполнение инструкционно-технологической карты по тарифно-квалификационному справочнику 3. Расчет эффективности методов обработки	ПК 4.1; ПК 4.2; ПК 4.3; ПК 4.4	Участие в работе по составлению технологической схемы потока и ее анализа: Соблюдение последовательности приемов и технологических операций в соответствии нормативно-технологической документацией; Оформление основных документов по технологической схеме потока (содержание работы, порядок выполнения, режимы обработки) в соответствии с Типовыми нормами времени на изготовление шв. изделий
4. Расчет технико-экономических показателей технологического процесса (мощность потока, кол-во рабочих, такт процесса, длину поточной линии)	ПК 4.1; ПК 4.2;	Соблюдение последовательности приемов и технологических операций; точность и обоснованность определения видов и способов выполнения технологических операций; умение правильно делать выводы и обобщения; показатели ТЭП операции- специальность, разряд, норма времени, количество рабочих, оснащенность рабочего места. Выполнять сборку швейного изделия согласно техническим условиям; оформление и составление технологической последовательности на изготовление швейного изделия. Осуществление технического контроля качества на всех этапах изготовления швейного изделия; устранение дефектов в швейных изделиях; определение качества сырья по органолептической оценке.
5. Оформление документации	ПК 4.3;	Оформление основных документов по технологической схеме потока

		(содержание работы, порядок выполнения, режимы обработки); показатели ТЭП операции-специальность, разряд, норма времени, количество рабочих, оснащенность рабочего места.
6. Решение ситуационного задания по организации работы персонала	ПК 4.4	Применение общих принципов управления персоналом при выполнении производственных заданий. Осуществление технического контроля качества на всех этапах изготовления швейного изделия.

Показателем освоения компетенций является процесс деятельности.

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ, ПОДЛЕЖАЩИЕ ПРОВЕРКЕ НА ЭКЗАМЕНЕ

2.1. Профессиональные компетенции, подлежащие проверке при выполнении задания.

Таблица 2.1.

Профессиональные компетенции	Показатель оценки результата
ПК 4.1. Участвовать в работе по планированию и расчетам технико-экономического обоснования запускаемых моделей.	Участие в работе по составлению технологической схемы потока и ее анализа: обоснованный выбор швейного оборудования, инструментов; соблюдение требований техники безопасности; соблюдение последовательности приемов и технологических операций; точность и обоснованность определения видов и способов выполнения технологических операций; умение правильно делать выводы и обобщения; показатели ТЭП операции- специальность, разряд, норма времени, количество рабочих, оснащенность рабочего места.
ПК 4.2. Обеспечивать рациональное использование трудовых ресурсов, материалов.	Соблюдение последовательности приемов и технологических операций в соответствии нормативно-технологической документацией; соблюдение технологического процесса; выполнять сборку швейного изделия согласно техническим условиям; оформление и составление технологической последовательности на изготовление швейного изделия. Оформление основных документов по

ПК 4.3. Вести документацию установленного образца	технологической схеме потока (содержание работы, порядок выполнения, режимы обработки); показатели ТЭП операции- специальность, разряд, норма времени, количество рабочих, оснащённость рабочего места.
ПК 4.4. Организовывать работу коллектива исполнителей	Применение общих принципов управления персоналом при выполнении производственных заданий. Осуществление технического контроля качества на всех этапах изготовления швейного изделия; устранение дефектов в швейных изделиях; определение качества сырья по органолептической оценке.

Карта формирования общих компетенций

Таблица 2.2.

ОК	Наименование	Показатель
ОК 1	Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	Активное и систематическое участие в профессионально значимых мероприятиях (конференциях, проектах); демонстрация интереса к будущей профессии; анализ инноваций в области профессиональной деятельности; быстрая адаптация к внутриорганизационным условиям работы, активность, инициативность в процессе освоения профессиональной деятельности.
ОК 2	Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.	Определение цели и порядка работы, обобщение результата; использование в работе полученные ранее знания и умения; рациональное распределение времени при выполнении работ.
ОК 3	Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.	Самоанализ и коррекция результатов собственной деятельности; способность принимать решения в стандартных и нестандартных производственных ситуациях; ответственность за свой труд.
ОК 4	Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и	Обработка и структурирование информации; нахождение и использование источников информации.

	личностного развития.	
ОК 5	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.	Нахождение, обработка, хранение и передача информации с помощью мультимедийных средств информационно – коммуникационных технологий; работа с различными прикладными программами.
ОК 6	Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.	Терпимость к другим мнениям и позициям; оказание помощи участникам команды; нахождение продуктивных способов реагирования в конфликтных ситуациях; выполнение обязанностей в соответствии с распределением групповой деятельности.
ОК 7	Ставить цели, мотивировать деятельность подчиненных, организовывать и контролировать их работу с принятием на себя ответственности за результат выполнения заданий.	Умение планировать свою профессиональную деятельность; самостоятельно эффективно и качественно выполнять профессиональные задачи, а также при необходимости организовывать работу коллектива исполнителей, с принятием на себя ответственности за результаты общей деятельности; бесконфликтное взаимодействие в учебном коллективе и бригаде.
ОК 8	Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.	Оценка собственного продвижения, личного развития; оценка результатов работы; своевременность выполнения заданий; своевременная проверка и самопроверка выполненной работы; самостоятельная работа в профессиональной деятельности.
ОК 9	Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.	Знание современных изменений технологий в профессиональной деятельности; нахождение оптимально подходящих технологий для осуществления профессиональной идеи.

Дополнительные материалы:

- Грамоты, дипломы за участие в творческих, исследовательских и других мероприятиях.
- Сертификаты за участие во внешних и внутренних мероприятиях.

3. ОЦЕНКА ОСВОЕНИЯ ТЕОРЕТИЧЕСКОГО КУРСА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

3.1. Тестовое (экзаменационное) задание для оценки освоения МДК.04.01. Основы управления работами специализированного подразделения швейного производства

Показатели формирования уровня знаний МДК.04.01. Основы управления работами специализированного подразделения швейного производства

Знать:

3 2 – принципы делового общения в коллективе;

3 3 – основы микроэкономики.

№ задания	Тестовые задания
<i>УКАЖИТЕ НОМЕР ПРАВИЛЬНОГО ОТВЕТА</i>	
1	<i>Три основных фактора производства - это:</i>
	1 труд, земля, капитал) труд, земля, товар 2 труд, нефть, газ) водные ресурсы, собственность, капитал 3) 4)
2	<i>Модель иерархии потребностей (пирамиду потребностей) разработал -</i>
	1 В. Врум) А. Маслоу 2 Д. Адамс) Ф. Герцберг 3) 4)
3	<i>К понятию конкуренция между участниками рыночного хозяйства не относится понятие:</i>
	1 соперничество) дружба 2 борьба) соревнование 3) 4)
4	<i>Инициативный, деловой человек, выполняющий функции – ресурсную, организаторскую и творческую – это:</i>
	1 предприниматель) инженер 2 юрист) адвокат 3) 4)
5	<i>Рынок, на котором товаром являются акции, облигации и другие бумаги, приносящие доход, называется:</i>
	1 рынком труда

	<input type="checkbox"/> рынком валют <input type="checkbox"/> рынком ценных бумаг <input type="checkbox"/> рынком услуг <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
6	<i>Классификация предприятий по организационно-правовым формам установлена:</i>
	<input type="checkbox"/> в Гражданском кодексе РФ <input type="checkbox"/> в Трудовом кодексе РФ <input type="checkbox"/> в Налоговом кодексе РФ <input type="checkbox"/> в Конституции РФ <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
7	<i>Публичное (открытое) акционерное общество:</i>
	<input type="checkbox"/> вообще не выпускает акции <input type="checkbox"/> распределяет акции только среди учредителей <input type="checkbox"/> выпускает акции очень редко <input type="checkbox"/> выпускает акции в свободную продажу <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
8	<i>Управление предприятием в условиях рынка, для достижения поставленных целей – это:</i>
	<input type="checkbox"/> менеджмент <input type="checkbox"/> статистика <input type="checkbox"/> история <input type="checkbox"/> информатика <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
9	<i>Цикл менеджмента состоит из четырех основных функций:</i>
	<input type="checkbox"/> планирование, организация, мотивация и контроль <input type="checkbox"/> организация, планирование, нормирование и контроль <input type="checkbox"/> организация, координация, согласование, контроль <input type="checkbox"/> контроль, целеполагание, организация, планирование <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
10	<i>В истории менеджмента не существует подхода:</i>
	<input type="checkbox"/> оперативного <input type="checkbox"/> системного <input type="checkbox"/> ситуационного <input type="checkbox"/> процессного <input type="checkbox"/>

) 4)
11	<i>Элементом внутренней среды предприятия не является:</i>
	1 персонал данного предприятия) структура данного предприятия 2 конкурент) цель данного предприятия 3) 4)
12	<i>Элементом внешней среды предприятия не является:</i>
	1 персонал данного предприятия) банк 2 поставщик) конкурент 3) 4)
13	<i>Любое общение, в том числе и деловое общение – это обмен информацией или:</i>
	1 инфляция) коммуникация 2 сегментация) интенсификация 3) 4)
14	<i>Здание, оборудование, инструменты: средства, участвующие в процессе производства длительное время, сохраняющие свою натуральную форму и переносящие свою стоимость на продукт по частям – это:</i>
	1 основные средства) оборотные средства 2 дебиторская задолженность) денежные средства 3) 4)
15	<i>Сырье, материалы, тара, топливо: средства, которые полностью потребляются в каждом производственном цикле и полностью переносящие свою стоимость на стоимость продукта – это:</i>
	1 оборотные средства) транспортные средства 2 основные средства) передаточные средства 3)

	4)
16	<i>Раздел экономической теории, изучающий деятельность отдельных покупателей и предприятий, называется:</i>
	1 макроэкономикой) метаэкономикой 2 микроэкономикой) супермакроэкономикой 3) 4)
17	<i>Раздел экономической теории, изучающий национальное хозяйство страны как целое, называется:</i>
	1 микроэкономикой) супермикроэкономикой 2 метаэкономикой) макроэкономикой 3) 4)
18	<i>Соперничество, борьба между участниками рыночного хозяйства за лучшие условия производства, купли и продажи товаров – это:</i>
	1 предложение) рынок 2 конкуренция) спрос 3) 4)
19	<i>К основным вопросам экономики не относится вопрос:</i>
	1 Что производить?) Как производить? 2 Для кого производить?) Когда производить? 3) 4)
20	<i>Монополия в переводе с греческого языка:</i>
	1 один продаю на рынке) несколько продают на рынке 2 большое количество фирм продает) множество фирм продают 3) 4)

21	<i>К организационно-правовым формам предприятий не относятся:</i>
	1 хозяйственные товарищества) хозяйственные общества 2 производственные кооперативы) благотворительные фонды 3) 4)
22	<i>К основному цеху на швейном предприятии относится:</i>
	1 энергоцех) швейный цех 2 ремонтно-механический цех) ремонтно-строительный цех 3) 4)
23	<i>Выберите термин, который в переводе с английского языка означает - управление:</i>
	1 аудит) менеджмент 2 статистика) анализ 3) 4)
24	<i>Общие принципы управления разработал:</i>
	1 А. Файоль) Ч. Барнард 2 В. Врум) Э. Мейо 3) 4)
25	<i>Цикл менеджмента начинается с функции:</i>
	1 планирование) организация 2 мотивация) контроль 3) 4)
26	<i>В истории менеджмента не существует подхода:</i>
	1 процессного) системного 2 ситуационного

	<input type="checkbox"/> произвольного 3 <input type="checkbox"/> 4 <input type="checkbox"/>
27	<i>Увязка конкретных приемов управления с реальными ситуациями для достижения целей предприятия, т.е. принятие решения, исходя из реальной ситуации – это суть:</i>
	1 процессного подхода <input type="checkbox"/> системного подхода 2 с позиции научных школ <input type="checkbox"/> ситуационного подхода 3 <input type="checkbox"/> 4 <input type="checkbox"/>
28	<i>Персонал, структура, технология, цели и задачи – это элементы:</i>
	1 внутренней среды предприятия <input type="checkbox"/> внешней среды прямого воздействия 2 внешней среды косвенного воздействия <input type="checkbox"/> внешней среды предприятия 3 <input type="checkbox"/> 4 <input type="checkbox"/>
29	<i>К основным производственным средствам ателье не относится:</i>
	1 здание <input type="checkbox"/> сырье, материалы 2 швейное оборудование <input type="checkbox"/> мебель, раскройный стол 3 <input type="checkbox"/> 4 <input type="checkbox"/>
30	<i>К оборотным средствам ателье не относится:</i>
	1 сырье <input type="checkbox"/> материалы 2 швейное оборудование <input type="checkbox"/> ткань 3 <input type="checkbox"/> 4 <input type="checkbox"/>
31	<i>Экономика фирм, предприятий, отдельных людей, потребителей – это:</i>
	1 микроэкономика <input type="checkbox"/> супермакроэкономика 2 макроэкономика <input type="checkbox"/> метаэкономика 3 <input type="checkbox"/>

	4)
32	<i>Рынок, на котором совершаются сделки по купле-продаже рабочей силы, называется:</i>
	1 рынком труда) рынком валюты 2 рынком научных разработок) рынком ценных бумаг 3) 4)
33	<i>Количество денег, выплачиваемых за использование рабочей силы, доход от труда, называется:</i>
	1 рентой) заработной платой 2 процентом) прибылью 3) 4)
34	<i>Нужда в чем-либо необходимом для поддержания жизнедеятельности человека – это:</i>
	1 предложение) спрос 2 потребность) совокупное предложение 3) 4)
35	<i>Обесценивание денег в результате переполнения сферы обращения денежными знаками:</i>
	1 инновация) инфляция 2 интеграция) интенсификация 3) 4)
36	<i>К хозяйственным обществам не относится:</i>
	1 общество с ограниченной ответственностью) публичное акционерное общество 2 непубличное акционерное общество) общество покупателей 3) 4

)
37	<i>Умение достигать поставленных целей, управляя предприятием в условиях рынка – это:</i>
	1 история) статистика 2 менеджмент) информатика 3) 4)
38	<i>«Отцом менеджмента» называют:</i>
	1 А. Файоля) А. Маслоу 2 В. Врума) М. Фоллет 3) 4)
39	<i>В цикл менеджмента не входит функция:</i>
	1 мотивация) контроль 2 финансирование) планирование 3) 4)
40	<i>Определение системы целей функционирования и развития предприятия; процесс формирования образа будущего в сознании субъекта – это управленческая функция:</i>
	1 планирование) мотивация 2 организация) контроль 3) 4)
41	<i>Передача полномочий и ответственности за выполнение задач одному или нескольким исполнителям – это:</i>
	1 стимулирование) делегирование 2 финансирование) функционирование 3) 4)

42	<i>Цикл менеджмента включает в себя:</i>
	1 4 основные функции) 2 основные функции 2 3 основные функции) 5 основных функций 3) 4)
43	<i>Общение, которое имеет целью добиться от подчиненных, исполнителей необходимого поведения с помощью таких форм воздействия, как убеждение, внушение, похвала, критика – это:</i>
	1 дружеское общение) рядовое общение 2 деловое общение) неформальное общение 3) 4)
44	<i>Средства, участвующие в процессе производства длительное время, сохраняющие свою натуральную форму и переносящие свою стоимость на изделие по частям (здание, оборудование, инструменты) – это:</i>
	1 дебиторская задолженность) основные средства 2 оборотные средства) денежные средства 3) 4)
45	<i>Средства, которые полностью потребляются в каждом производственном цикле и полностью переносящие свою стоимость на стоимость изделия (сырье, материалы, тара, топливо) – это:</i>
	1 транспортные средства) оборотные средства 2 основные средства) передаточные средства 3) 4)
46	<i>Человек, который хочет и может трудиться, но не имеет рабочего места, относится:</i>
	1 к разряду занятых) к разряду частично занятых 2 к разряду безработных) к разряду отсталых 3)

	4)
47	<i>Монополия – это модель рынка, которая включает в себя:</i>
	1 множество конкурирующих фирм) небольшое количество фирм 2 одного крупного продавца товаров) большое количество конкурирующих фирм 3) 4)
48	<i>Обязательный платеж, сбор, взимаемый государством с физических или юридических лиц на основе специального законодательства – это:</i>
	1 субсидия) дотация 2 налог) дивиденд 3) 4)
49	<i>К видам конкуренции не относится:</i>
	1 ценовая конкуренция) неценовая конкуренция 2 совершенная конкуренция) искусственная конкуренция 3) 4)
50	<i>Рыночная цена, при которой объем спроса на товары равен объему их предложения (спрос и предложение «договорились») – это:</i>
	1 монопольная цена) твердая цена 2 равновесная цена) государственная цена 3) 4)
51	<i>С 01.01.03 года введен в действие Общероссийский классификатор видов экономической деятельности:</i>
	1 ОКОНХ) ОКВЭД 2 ОКОД) КОТНХ 3) 4)

52	<i>К организационно-правовым формам предприятий не относятся:</i>
	1 хозяйственные товарищества) благотворительные фонды 2 государственные и муниципальные унитарные предприятия) хозяйственные общества 3) 4)
53	<i>Теория, содержанием которой являются законы, принципы, методы управленческого труда; система программно-целевого управления – это:</i>
	1 аудит) менеджмент 2 налогообложение) статистика 3) 4)
54	<i>Основная цель менеджмента – это:</i>
	1 получение (увеличение) прибыли) снижение затрат на производство 2 повышение качества продукции) внедрение наукоемких технологий 3) 4)
55	<i>Цикл менеджмента заканчивается функцией:</i>
	1 планирование) организация 2 мотивация) контроль 3) 4)
56	<i>Управленческая функция, использующая мотивы поведения человека для наиболее успешного его функционирования в организации, побуждающая людей совершать действия – это:</i>
	1 планирование) организация 2 мотивация) контроль 3) 4)
57	<i>Фактором внешней среды предприятия не является:</i>
	1 персонал данного предприятия

	<ul style="list-style-type: none">) уровень безработицы в стране 2 политическая стабильность в стране) уровень инфляции в стране 3) 4)
58	<i>Деловые совещания, беседы, собрания являются важными организационными формами управленческой деятельности и относятся:</i>
	<ul style="list-style-type: none"> 1 к дружескому общению) к деловому общению 2 к рядовому общению) к неформальному общению 3) 4)
59	<i>Разработка и освоение производства новых или усовершенствованных моделей, технологий называется:</i>
	<ul style="list-style-type: none"> 1 инновациями) интеграциями 2 публикациями) сегментациями 3) 4)
60	<i>Конечный финансовый результат деятельности предприятия, (бывает валовая, чистая) – это:</i>
	<ul style="list-style-type: none"> 1 прибыль) период окупаемости 2 себестоимость) рентабельность 3) 4)

Эталон ответов к тестовому заданию по МДК.04.01.Основы управления работами специализированного подразделения швейного производства

№ теста	Эталон ответа	№ теста	Эталон ответа	№ теста	Эталон ответа
1	1	21	4	41	2
2	2	22	2	42	1

3	2	23	2	43	3
4	1	24	1	44	2
5	3	25	1	45	2
6	1	26	4	46	3
7	4	27	4	47	3
8	1	28	1	48	3
9	1	29	2	49	4
10	1	30	3	50	3
11	3	31	1	51	2
12	1	32	1	52	2
13	2	33	2	53	2
14	1	34	3	54	1
15	1	35	2	55	4
16	3	36	4	56	3
17	4	37	3	57	1
18	3	38	1	58	2
19	4	39	3	59	1
20	1	40	1	60	1

Критерии оценки тестового задания по МДК.04.01.Основы управления работами специализированного подразделения швейного производства

«5» - 100 – 90% правильных ответов

«4» - 89 – 75% правильных ответов

«3» - 74 – 60% правильных ответов

АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЛИСТ

по лабораторной работе _____ курс _____ семестр

1. ФИО обучающегося, № группы, профессия

2. Место проведения практики (организация), наименование, юридический адрес

3. Время проведения практики _____

4. Виды и объем работ, выполненные обучающимся во время практики:

№	Вид работы	Кол-во часов на освоение	Кол-во выполненных работ	Качество выполненной работы, замечания, которые необходимо устранить в установленный срок	Оценка (балл)
1	Определение минимальной сложности и усложняющих элементов изделия	12			
2	Работа с прейскурантом. Расчет стоимости изготовления изделия	12			
3	Настиление полотен материала. Выполнение раскладки лекал на ткани	12			
4	Расчет площади лекал, площади раскладки лекал на ткани; % внутренних выпадов.	12			
5	Определение рациональности раскладки лекал	12			
6	Составление последовательности изготовления изделия	12			
	итого	72			

5. Качество выполнения работ в соответствии с технологией и (или) требованиями организации, в которой проходила практика

Дата

Подписи руководителя практики,
ответственного лица организации М.П.

АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЛИСТ

по лабораторной работе _____ курс _____ семестр

1. ФИО обучающегося, № группы, профессия

4. Виды работ, выполненные обучающимся во время лабораторно-практической

работы:

№	Вид работы	Качество выполненной работы, замечания, которые необходимо устранить в установленный срок, оценка своей деятельности	Оценка (балл)
1	Актуальность вашего предложения (маркетинговый анализ)		
2	Работа с эскизами моделей (актуальность направления моды)		
3	Использование приобретённых знаний		
4	Использование межпредметных связей		
5	Достижение цели ЛПР		
6	Сформировались ли у вас новые компетенции в профессиональной деятельности		
	итого		

5. Качество выполнения работ в соответствии с технологией и (или) требованиями методическими рекомендациями

Дата сдачи проекта

Подпись студента

АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЛИСТ

по лабораторной работе _____ курс _____ семестр

1. ФИО обучающегося, № группы, профессия _____

2. Место проведения практики (организация), наименование, юридический адрес _____

3. Время проведения практики _____

4. Виды и объем работ, выполненные обучающимся во время практики:

№	Вид работы	Кол-во часов в освоение	Кол-во выполненных работ	Качество выполненной работы, замечания, которые необходимо устранить в установленный срок	Оценка (балл)
1	Подготовительно-раскройное производство	36			
1.1	Виды и способы настиления материалов	18			
1.2	Раскладка лекал на ткани и раскрой деталей	18			
2	Проектирование технологических потоков	42			
2.1	Выбор методов обработки и оборудования	18			
2.2	Расчет потока (такт потока, мощность, длина поточной линии, коэффициент согласования)	18			
2.3	Технико-экономические показатели потока: количество рабочих, специальность, разряд, норма выработки, оснащение рабочих мест.	18			
2.4	Расстановка рабочих мест, оборудования в потоке	18			
	итого	108			

5. Качество выполнения работ в соответствии с технологией и (или) требованиями организации, в которой проходила практика

_____ Дата

_____ Подписи руководителя практики,
ответственного лица организации.

5. Контрольно-оценочные материалы для проведения экзамена

ПАСПОРТ

I Назначение:

КОС предназначен для контроля и оценки результатов освоения профессионального модуля ПМ. 04. «Организация работы специализированного подразделения швейного производства и управление ею»

Оцениваемые профессиональные компетенции:

ПК 4.1. Участвовать в работе по планированию и расчетам технико-экономического обоснования запускаемых моделей.

ПК 4.2. Обеспечивать рациональное использование трудовых ресурсов, материалов.

ПК 4.3. Вести документацию установленного образца

ПК 4.4. Организовывать работу коллектива исполнителей

Оцениваемые общие компетенции:

ОК1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.

ОК 2. Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.

ОК3. Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.

ОК4 . Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.

ОК5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.

ОК6. Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.

ОК7. Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.

ОК 8. Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.

ОК 9. Быть готовым к смене технологий в профессиональной деятельности.

II Задания для экзаменуемых 3 курс 6 семестр

Вариант 1

Условия: экзамен проводится индивидуально

Оцениваемые профессиональные компетенции:

ПК 4.1. Участвовать в работе по планированию и расчетам технико-экономического обоснования запускаемых моделей.

ПК 4.2. Обеспечивать рациональное использование трудовых ресурсов, материалов.

ПК 4.3. Вести документацию установленного образца

ПК 4.4. Организовывать работу коллектива исполнителей

Группе технологов на швейном предприятии «Элегант» необходимо подготовить техническую документацию для запуска швейных изделий в производство. Выполнить планирование, расчеты технико-экономического обоснования запускаемых моделей с

обеспечением рационального использования трудовых ресурсов, материалов.
 Организовывать работу коллектива исполнителей

Инструкция:

Внимательно прочитать задание. Вы можете воспользоваться предоставленной литературой.

1. Каграманова, И. Н. Технология швейных изделий: лабораторный практикум : учебное пособие / И.Н. Каграманова, Н.М. Конопальцева. — Москва : ФОРУМ : ИНФРА-М, 2020. — 304 с. — (Среднее профессиональное образование). - ISBN 978-5-8199-0864-
<https://znanium.com/catalog/product/1055874> Отраслевые нормы расхода материалов на изготовление верхней женской одежды платьево-блузочного ассортимента по индивидуальным заказам населения / Минбыт РСФСР: Введ. 01.04.89. - М.: ЦЕНТИ, 1988. – 18с.
2. Отраслевые поэлементные нормативы времени по видам работ и оборудования при пошиве верхней одежды /Утв. м-вомлег.пром-сти СССР 08.04.83.-М.: ЦНИИТЭИлегпром,1983.-266с.
3. Прейскурант № Б01 (01-15). Изготовление швейных изделий одежды по индивидуальным заказам населения Ч1.- М.: Прейскурантиздат,1984.

Время выполнения задания: 10 часов.

Задание:

1. Определить количество усложняющих элементов, минимальную сложность изделия, группу материалов на изготовление женского д/с пальто



№ п/п	наименование усложняющих элементов	группа материалов	количество усложн. элем	стоимость 1 услож	общая стоим. усложняющих

2. Заполнить инструкционно-технологическую карту

Обработка бокового прорезного кармана с клапаном в женском пальто

№ п/сп	Наименование операции	вид работ	время выполнения, мин	Оборудование , инструменты, класс, марка	Схема соединения деталей
275-а	проложить прокладку из материала с односторонним клеевым покрытием	У ПР			

2.1 Определить технико-экономические показатели выбранной операции: снижение затрат времени (Рзв%); рост производительности труда (Рпт%)

3. Определить такт потока, длину поточной линии при изготовлении платья, если число рабочих в потоке N-10 чел; время рабочей смены R – 480 мин; время изготовления платья Тизд- 127 мин

4. Изобразить логическую последовательность функций управления, составляющих цикл менеджмента.

Ответить на вопрос: какая из этих четырех функций управления коллективом исполнителей описана в данной ситуации?

Ситуация

Одна из важнейших функций управления, которая обеспечивает достижение намеченных целей, формирует образ будущего в сознании субъекта управления. Эта функция определяет систему целей функционирования и развития подразделения швейного производства. С этой функции управления начинается цикл менеджмента.

Вариант 2

Условия: экзамен проводится индивидуально.

Оцениваемые профессиональные компетенции:

ПК 4.1. Участвовать в работе по планированию и расчетам технико-экономического обоснования запускаемых моделей.

ПК 4.2. Обеспечивать рациональное использование трудовых ресурсов, материалов.

ПК 4.3. Вести документацию установленного образца

ПК 4.4. Организовывать работу коллектива исполнителей

Группе технологов на швейном предприятии «Элегант» необходимо подготовить техническую документацию для запуска швейных изделий в производство. Выполнить планирование, расчеты технико-экономического обоснования запускаемых моделей с обеспечением рационального использования трудовых ресурсов, материалов.

Организовывать работу коллектива исполнителей

Инструкция:

Внимательно прочитать задание.

Вы можете воспользоваться предоставленной литературой.

1. Каграманова, И. Н. Технология швейных изделий: лабораторный практикум : учебное пособие / И.Н. Каграманова, Н.М. Конопальцева. — Москва : ФОРУМ : ИНФРА-М, 2020. — 304 с. — (Среднее профессиональное образование). - ISBN 978-5-8199-0864-
<https://znanium.com/catalog/product/1055874>

2. Отраслевые нормы расхода материалов на изготовление верхней женской одежды платьево-блузочного ассортимента по индивидуальным заказам населения / Минбыт РСФСР: Введ. 01.04.89. - М.: ЦЕНТИ, 1988. – 18с.

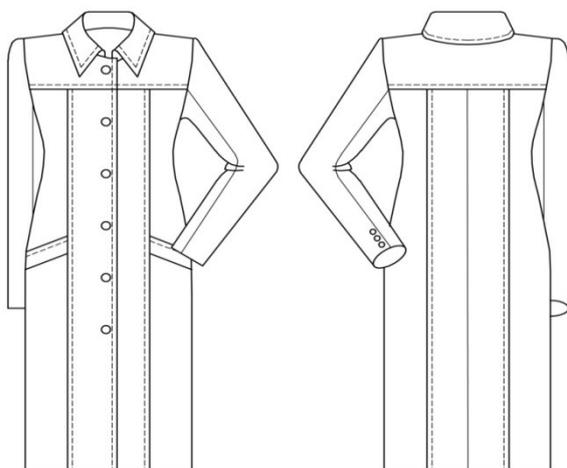
3. Отраслевые поэлементные нормативы времени по видам работ и оборудования при пошиве верхней одежды / Утв. м-вом лег. пром-сти СССР 08.04.83.-М.: ЦНИИТЭИлегпром, 1983.-266с.

4. Прейскурант № Б01 (01-15). Изготовление швейных изделий одежды по индивидуальным заказам населения Ч1.- М.: Прейскурантиздат, 1984.

Время выполнения задания: 10 часов.

Задание:

1. Определить количество усложняющих элементов, минимальную сложность изделия, группу материалов на изготовление женского д/с пальто



№ п/п	наименование усложняющих элементов	группа материалов	количество усложн. элем	стоимость 1 усложн	общая стоим. усложняющих

2. Заполнить инструкционно-технологическую карту

Обработка бокового прорезного кармана с клапаном в женском пальто

№ п/сп	Наименование операции	вид работ	время выполнения, мин	Оборудование, инструменты, класс, марка	Схема соединения деталей
278	выметать клапаны	Р СМ			

2.1 Определить технико-экономические показатели выбранной операции: снижение затрат времени (Рзв%); рост производительности труда (Рпт%)

3. Определить степень загрузки всего потока и коэффициент загрузки по изготовлению мужских брюк, если число рабочих в потоке N-7 чел; время рабочей смены R – 480 мин; время изготовления брюк Tизд- 345 мин

4. Изобразить логическую последовательность функций управления, составляющих цикл менеджмента.

Ответить на вопрос: какая из этих четырех функций управления коллективом исполнителей описана в данной ситуации?

Ситуация

Одна из управленческих функций, посредством которой система управления и коллектив исполнителей приспособляются для выполнения производственных заданий. Эта функция представляет собой совокупность методов, обеспечивающих наиболее целесообразное использование оборудования, инструментов, сырья, материалов в процессе трудовой деятельности с целью выполнения установленных для подразделения швейного производства плановых заданий. Это вторая функция в цикле менеджмента.

Вариант 3

Условия: экзамен проводится индивидуально

Оцениваемые профессиональные компетенции:

ПК 4.1. Участвовать в работе по планированию и расчетам технико-экономического обоснования запускаемых моделей.

ПК 4.2. Обеспечивать рациональное использование трудовых ресурсов, материалов.

ПК 4.3. Вести документацию установленного образца

ПК 4.4. Организовывать работу коллектива исполнителей

Группе технологов на швейном предприятии «Элегант» необходимо подготовить техническую документацию для запуска швейных изделий в производство. Выполнить планирование, расчеты технико-экономического обоснования запускаемых моделей с обеспечением рационального использования трудовых ресурсов, материалов.

Организовывать работу коллектива исполнителей

Инструкция:

Внимательно прочитать задание.

Вы можете воспользоваться предоставленной литературой.

1. Каграманова, И. Н. Технология швейных изделий: лабораторный практикум : учебное пособие / И.Н. Каграманова, Н.М. Конопальцева. — Москва : ФОРУМ : ИНФРА-М, 2020. — 304 с. — (Среднее профессиональное образование). - ISBN 978-5-8199-0864-<https://znanium.com/catalog/product/1055874> на изготовление верхней женской одежды платьево-блузочного ассортимента по индивидуальным заказам населения / Минбыт РСФСР: Введ. 01.04.89. - М.: ЦЕНТИ, 1988. – 18с.

3.Отраслевые поэлементные нормативы времени по видам работ и оборудования при пошиве верхней одежды /Утв. м-вомлег.пром-сти СССР 08.04.83.-М.: ЦНИИТЭИлегпром,1983.-266с.

4.Прейскурант № Б01 (01-15). Изготовление швейных изделий одежды по индивидуальным заказам населения Ч1.- М.: Прейскурантиздат,1984.

Время выполнения задания: 10 часов.

Задание:

1.Определить количество усложняющих элементов, минимальную сложность изделия, группу материалов на изготовление женского д/с пальто



№ п/п	наименование усложняющих элементов	группа материалов	количество усложн.элемент	стоимость 1 усложн	общая стоим.усложняющих

2.Заполнить инструкционно-технологическую карту

Обработка бокового прорезного кармана с клапаном в женском пальто - операция

№ п/сп	Наименование операции	вид работ	время выполнения, мин	Оборудование, инструменты, класс, марка	Схема соединения деталей
279	приутюжить клапаны после выметывания, выправляя края и углы	У ПР			

2.1Определить технико-экономические показатели выбранной операции: снижение затрат времени (Рзв%); рост производительности труда (Рпт%)

3.Определить мощность потока, такт потока по изготовлению мужских брюк, если число рабочих в потоке N-7 чел; время рабочей смены R – 480 мин; время изготовления брюкТизд- 345 мин

4. Изобразить логическую последовательность функций управления, составляющих цикл менеджмента.

Ответить на вопрос: какая из этих четырех функций управления коллективом исполнителей описана в данной ситуации?

Ситуация

Одна из управленческих функций, использующая мотивы поведения работника для наиболее его успешного функционирования в подразделении швейного производства. Эта функция оказывает воздействие на персонал, стимулируя его к труду. Она повышает производственную активность персонала в достижении собственных целей. Это третья функция управления в цикле менеджмента.

Вариант 4

Условия: экзамен проводится индивидуально

Оцениваемые профессиональные компетенции:

ПК 4.1. Участвовать в работе по планированию и расчетам технико-экономического обоснования запускаемых моделей.

ПК 4.2. Обеспечивать рациональное использование трудовых ресурсов, материалов.

ПК 4.3. Вести документацию установленного образца

ПК 4.4. Организовывать работу коллектива исполнителей

Инструкция:

Внимательно прочитать задание.

Вы можете воспользоваться предоставленной литературой.

1. Каграманова, И. Н. Технология швейных изделий: лабораторный практикум : учебное пособие / И.Н. Каграманова, Н.М. Конопальцева. — Москва : ФОРУМ : ИНФРА-М, 2020. — 304 с. — (Среднее профессиональное образование). - ISBN 978-5-8199-0864-
<https://znanium.com/catalog/product/1055874>

2. Отраслевые нормы расхода материалов на изготовление верхней женской одежды платьево-блузочного ассортимента по индивидуальным заказам населения / Минбыт РСФСР: Введ. 01.04.89. - М.: ЦЕНТИ, 1988. – 18с.

3. Отраслевые поэлементные нормативы времени по видам работ и оборудования при пошиве верхней одежды / Утв. м-вом лег. пром-сти СССР 08.04.83.-М.: ЦНИИТЭИ легпром, 1983.-266с.

4. Прейскурант № Б01 (01-15). Изготовление швейных изделий одежды по индивидуальным заказам населения Ч1.- М.: Прейскурантиздат, 1984.

Время выполнения задания: 10 часов.

Задание:

1. Определить количество усложняющих элементов, минимальную сложность изделия, группу материалов на изготовление женского д/с пальто



№ п/п	наименование усложняющих элементов	группа материалов	количество усложн.элементов	стоимость 1 усложн	общая стоим.усложняющих

2. Заполнить инструкционно-технологическую карту

Обработка накладного кармана в женском жакете

№ п/сп	Наименование операции	вид работ	время выполнения, мин	Оборудование, инструменты, класс, марка	Схема соединения деталей
412	приутюжить накладные карманы	У ПР			

2.1 Определить технико-экономические показатели выбранной операции: снижение затрат времени (Рзв%); рост производительности труда (Рпт%)

3. Определить длину поточной линии, такт потока по изготовлению мужского пальто, если число рабочих в потоке N-25 чел; время рабочей смены R – 480 мин, M- 12изд.

4. Изобразить логическую последовательность функций управления, составляющих цикл менеджмента.

Ответить на вопрос: какая из этих четырех функций управления коллективом исполнителей описана в данной ситуации?

Ситуация

Управленческая функция по систематическому наблюдению за всеми сторонами деятельности коллектива исполнителей с целью выявления отклонений, возникающих в ходе процесса производства и управления подразделением швейного производства.

Эта функция управления создает условия для осуществления необходимой корректировки производственной деятельности. Этой функцией заканчивается цикл менеджмента.

Вариант 5

Условия: экзамен проводится индивидуально

Оцениваемые профессиональные компетенции:

ПК 4.1. Участвовать в работе по планированию и расчетам технико-экономического обоснования запускаемых моделей.

ПК 4.2. Обеспечивать рациональное использование трудовых ресурсов, материалов.

ПК 4.3. Вести документацию установленного образца

ПК 4.4. Организовывать работу коллектива исполнителей

Группе технологов на швейном предприятии «Элегант» необходимо подготовить техническую документацию для запуска швейных изделий в производство. Выполнить планирование, расчеты технико-экономического обоснования запускаемых моделей с обеспечением рационального использования трудовых ресурсов, материалов.

Организовывать работу коллектива исполнителей

Инструкция:

Внимательно прочитать задание.

Вы можете воспользоваться предоставленной литературой.

1. Каграманова, И. Н. Технология швейных изделий: лабораторный практикум : учебное пособие / И.Н. Каграманова, Н.М. Конопальцева. — Москва : ФОРУМ : ИНФРА-М, 2020. — 304 с. — (Среднее профессиональное образование). - ISBN 978-5-8199-0864-
<https://znanium.com/catalog/product/1055874>

2. Отраслевые нормы расхода материалов на изготовление верхней женской одежды платьево-блузочного ассортимента по индивидуальным заказам населения / Минбыт РСФСР: Введ. 01.04.89. - М.: ЦЕНТИ, 1988. – 18с.

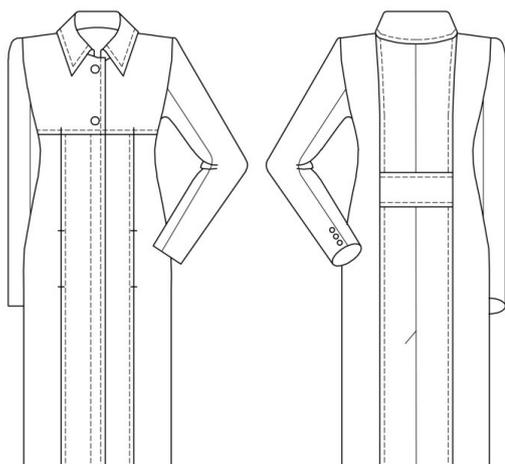
3. Отраслевые поэлементные нормативы времени по видам работ и оборудования при пошиве верхней одежды / Утв. м-вом лег. пром-сти СССР 08.04.83.-М.: ЦНИИТЭИлегпром, 1983.-266с.

4. Прейскурант № Б01 (01-15). Изготовление швейных изделий одежды по индивидуальным заказам населения Ч1.- М.: Прейскурантиздат, 1984.

Время выполнения задания: 10 часов.

Задание:

1. Определить количество усложняющих элементов, минимальную сложность изделия, группу материалов на изготовление женского д/с пальто



№ п/п	наименование усложняющих элементов	группа материалов	количество усложн.элементов	стоимость 1 усложн	общая стоим.усложняющих

2. Заполнить инструкционно-технологическую карту

Обработка накладного кармана в женском жакете

№ п/сп	Наименование операции	вид работ	время выполнения, мин	Оборудование, инструменты, класс, марка	Схема соединения деталей
422	заметать края накладн карманов одной строчкой	Р СМ			

2.1 Определить технико-экономические показатели выбранной операции: снижение затрат времени (Рзв%); рост производительности труда (Рпт%)

3. Определить мощность потока, такт потока по изготовлению легкого женского платья, если число рабочих в потоке N-15 чел; время рабочей смены R – 480 мин; Тизд-640 мин

4. Найти соответствие между названиями общих принципов управления персоналом и их содержанием.

Принципы управления: 1. Единоначалие. 2. Дисциплина. 3. Единство направления. 4. Подчиненность личных интересов общим. 5. Вознаграждение персонала.

Содержание: **А.** Работники должны получать справедливую зарплату за выполнение производственных заданий. **Б.** Работник должен получать приказы только от одного непосредственного начальника. **В.** Подчинение, исполнительность, проявление внешних знаков уважения, справедливое применение санкций должны осуществляться в соответствии с принятыми правилами на предприятии. **Г.** Интересы одного работника не должны превышать интересы коллектива исполнителей. **Д.** Каждая группа, действующая в рамках одной цели, должна быть объединена единым планом и должна двигаться в одном направлении.

Вариант 6

Условия: экзамен проводится индивидуально

Оцениваемые профессиональные компетенции:

ПК 4.1. Участвовать в работе по планированию и расчетам технико-экономического обоснования запускаемых моделей.

ПК 4.2. Обеспечивать рациональное использование трудовых ресурсов, материалов.

ПК 4.3. Вести документацию установленного образца

ПК 4.4. Организовывать работу коллектива исполнителей

Группе технологов на швейном предприятии «Элегант» необходимо подготовить техническую документацию для запуска швейных изделий в производство. Выполнить планирование, расчеты технико-экономического обоснования запускаемых моделей с обеспечением рационального использования трудовых ресурсов, материалов.

Организовывать работу коллектива исполнителей

Инструкция:

Внимательно прочитать задание.

Вы можете воспользоваться предоставленной литературой.

1. Каграманова, И. Н. Технология швейных изделий: лабораторный практикум : учебное пособие / И.Н. Каграманова, Н.М. Конопальцева. — Москва : ФОРУМ : ИНФРА-М, 2020. — 304 с. — (Среднее профессиональное образование). - ISBN 978-5-8199-0864-
<https://znanium.com/catalog/product/1055874>

2. Отраслевые нормы расхода материалов на изготовление верхней женской одежды платьево-блузочного ассортимента по индивидуальным заказам населения / Минбыт РСФСР: Введ. 01.04.89. - М.: ЦЕНТИ, 1988. – 18с.

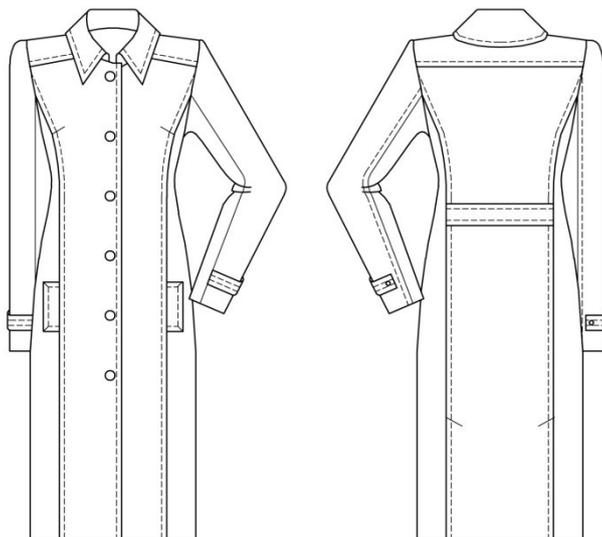
3. Отраслевые поэлементные нормативы времени по видам работ и оборудования при пошиве верхней одежды / Утв. м-вом лег. пром-сти СССР 08.04.83.-М.: ЦНИИТЭИлегпром, 1983.-266с.

4. Прейскурант № Б01 (01-15). Изготовление швейных изделий одежды по индивидуальным заказам населения Ч1.- М.: Прейскурантиздат, 1984.

Время выполнения задания: 10 часов.

Задание:

1. Определить количество усложняющих элементов, минимальную сложность изделия, группу материалов на изготовление женского д/с пальто



№ п/п	наименование усложняющих элементов	группа материалов	количество усложн.элементов	стоимость 1 усложн	общая стоим.усложняющих

2. Заполнить инструкционно-технологическую карту

Обработка накладного кармана в женском жакете

№ п/сп	Наименование операции	вид работ	время выполнения, мин	Оборудование, инструменты, класс, марка	Схема соединения деталей
424	расправить и приметать прокладку к накладному карману	Р СМ			

2.1 Определить технико-экономические показатели выбранной операции: снижение затрат времени (Рзв%); рост производительности труда (Рпт%)

3. Определить величину межлекальных отходов и экономичность раскладки лекал женской блузы 48 размера, при ширине ткани - 150 см, длина раскладки - 80 см; площадь лекал - 98,4 см*

4. Найти соответствие между названиями методов управления персоналом и их содержанием.

Методы управления: 1. Организационно-административные. 2. Экономические. 3. Социально-психологические.

Содержание:

А. Эта группа методов занимает в управлении одно из центральных мест. Это обуславливается тем, что отношения управления работой подразделений швейного производства определяются в первую очередь экономическими отношениями и лежащими в их основе потребностями и интересами персонала. Данные методы представляют собой совокупность экономических рычагов, с помощью которых достигаются экономические интересы коллектива исполнителей. В качестве примера применения этих методов управления персоналом можно привести: вознаграждения, премии, субсидирование персонала, изделия со скидкой для своих работников, частное страхование здоровья.

Б. Эта группа методов управления играет очень важную роль в работе с персоналом, так как направлена на конкретную личность работника, его внутренний мир. Известно, что результаты труда во многом зависят от целого ряда психологических факторов. Поэтому, учитывая такие психологические факторы, можно направлять внутренний потенциал человека на выполнение конкретных производственных заданий подразделения швейного производства. Зная особенности поведения, характер каждого отдельного исполнителя, можно прогнозировать его поведение в нужном для коллектива направлении. В качестве основных способов воздействия рекомендуют: убеждение, внушение, осуждение, соревнование, критику и самокритику, совет, просьбу, похвалу, намек, комплимент.

В. Любой производственный механизм требует организаторской, распорядительной деятельности, координации усилий работников отдельных специализированных

подразделений, в том числе и подразделения швейного производства. Посредством организационных отношений реализуется одна из важнейших функций управления – функция организации. Эта группа методов управления обеспечивает четкость, дисциплинированность и порядок работы в коллективе исполнителей. Эти методы опираются на власть руководителя, его права и оказывают прямое воздействие на персонал через приказы, распоряжения, запреты, разъяснения, рекомендации, указания. Регламентируются они правовыми актами трудового законодательства.

Вариант 7

Условия: экзамен проводится индивидуально

Оцениваемые профессиональные компетенции:

ПК 4.1. Участвовать в работе по планированию и расчетам технико-экономического обоснования запускаемых моделей.

ПК 4.2. Обеспечивать рациональное использование трудовых ресурсов, материалов.

ПК 4.3. Вести документацию установленного образца

ПК 4.4. Организовывать работу коллектива исполнителей

Группе технологов на швейном предприятии «Элегант» необходимо подготовить техническую документацию для запуска швейных изделий в производство. Выполнить планирование, расчеты технико-экономического обоснования запускаемых моделей с обеспечением рационального использования трудовых ресурсов, материалов.

Организовывать работу коллектива исполнителей

Инструкция:

Внимательно прочитать задание.

Вы можете воспользоваться предоставленной литературой.

1. Каграманова, И. Н. Технология швейных изделий: лабораторный практикум : учебное пособие / И.Н. Каграманова, Н.М. Конопальцева. — Москва : ФОРУМ : ИНФРА-М, 2020. — 304 с. — (Среднее профессиональное образование). - ISBN 978-5-8199-0864-
<https://znanium.com/catalog/product/1055874>

2. Отраслевые нормы расхода материалов на изготовление верхней женской одежды платьево-блузочного ассортимента по индивидуальным заказам населения / Минбыт РСФСР: Введ. 01.04.89. - М.: ЦЕНТИ, 1988. – 18с.

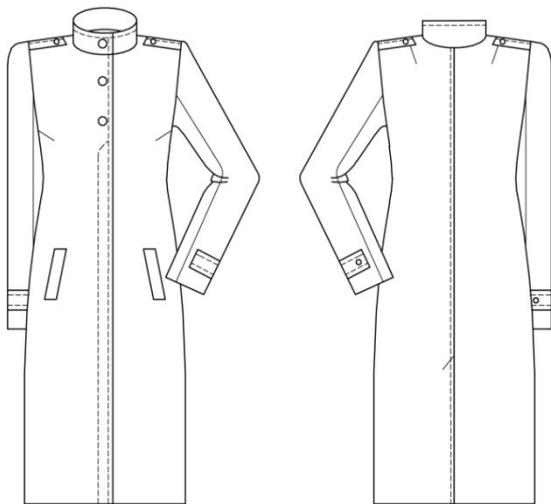
3. Отраслевые поэлементные нормативы времени по видам работ и оборудования при пошиве верхней одежды / Утв. м-вом лег. пром-сти СССР 08.04.83.-М.: ЦНИИТЭИ легпром, 1983.-266с.

4. Прейскурант № Б01 (01-15). Изготовление швейных изделий одежды по индивидуальным заказам населения Ч1.- М.: Прейскурантиздат, 1984.

Время выполнения задания: 10 часов.

Задание:

1. Определить количество усложняющих элементов, минимальную сложность изделия, группу материалов на изготовление женского д/с пальто



№ п/п	наименование усложняющих элементов	группа материалов	количество усложн.элементов	стоимость 1 усложн	общая стоим.усложняющих

2. Заполнить инструкционно-технологическую карту

Обработка бокового прорезного кармана с листочкой в мужском пальто

№ п/сп	Наименование операции	вид работ	время выполнения, мин	Оборудование, инструменты, класс, марка	Схема соединения деталей
334	приутюжить листочки	У ПР			

2.1 Определить технико-экономические показатели выбранной операции: снижение затрат времени (Рзв%); рост производительности труда (Рпт%)

3. Определить величину межлекальных отходов и предварительную норму на раскладку лекал женских брюк 50 размера, при ширине ткани -150 см, длина раскладки- 120 см; площадь лекал- 14940 см*

4. Ответить на вопрос: какая из трех групп методов управления коллективом исполнителей описана в данной ситуации: организационно-административная, экономическая или социально-психологическая?

Ситуация

Любой производственный механизм требует организаторской, распорядительной деятельности, координации усилий работников отдельных специализированных подразделений, в том числе и подразделения швейного производства. Посредством организационных отношений реализуется одна из важнейших функций управления – функция организации. Эта группа методов управления обеспечивает четкость, дисциплинированность и порядок работы в коллективе исполнителей. Эти методы опираются на власть руководителя, его права и оказывают прямое воздействие на персонал через приказы, распоряжения, запреты, разъяснения, рекомендации, указания. Регламентируются они правовыми актами трудового законодательства.

Вариант 8

Условия: экзамен проводится индивидуально

Оцениваемые профессиональные компетенции:

ПК 4.1. Участвовать в работе по планированию и расчетам технико-экономического обоснования запускаемых моделей.

ПК 4.2. Обеспечивать рациональное использование трудовых ресурсов, материалов.

ПК 4.3. Вести документацию установленного образца

ПК 4.4. Организовывать работу коллектива исполнителей

Группе технологов на швейном предприятии «Элегант» необходимо подготовить техническую документацию для запуска швейных изделий в производство. Выполнить планирование, расчеты технико-экономического обоснования запускаемых моделей с обеспечением рационального использования трудовых ресурсов, материалов.

Организовывать работу коллектива исполнителей

Инструкция:

Внимательно прочитать задание.

Вы можете воспользоваться предоставленной литературой.

1. Каграманова, И. Н. Технология швейных изделий: лабораторный практикум : учебное пособие / И.Н. Каграманова, Н.М. Конопальцева. — Москва : ФОРУМ : ИНФРА-М, 2020. — 304 с. — (Среднее профессиональное образование). - ISBN 978-5-8199-0864-
<https://znanium.com/catalog/product/1055874>

2. Отраслевые нормы расхода материалов на изготовление верхней женской одежды платьево-блузочного ассортимента по индивидуальным заказам населения / Минбыт РСФСР: Введ. 01.04.89. - М.: ЦЕНТИ, 1988. – 18с.

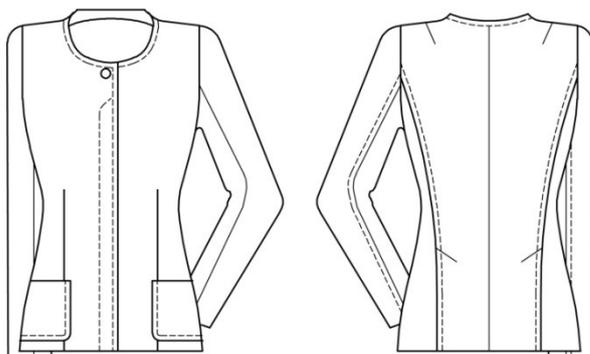
3. Отраслевые поэлементные нормативы времени по видам работ и оборудования при пошиве верхней одежды / Утв. м-вом лег. пром-сти СССР 08.04.83.-М.: ЦНИИТЭИлегпром, 1983.-266с.

4. Прейскурант № Б01 (01-15). Изготовление швейных изделий одежды по индивидуальным заказам населения Ч1.- М.: Прейскурантиздат, 1984.

Время выполнения задания: 10 часов.

Задание:

1. Определить количество усложняющих элементов, минимальную сложность изделия, группу материалов на изготовление женского жакета на подкладе



№ п/п	наименование усложняющих элементов	группа материалов	количество усложн.элементов	стоимость 1 усложн	общая стоим.усложняющих

2. Заполнить инструкционно-технологическую карту

Обработка бокового прорезного кармана с листочкой в мужском пальто

№ п/сп	Наименование операции	вид работ	время выполнения, мин	Оборудование, инструменты, класс, марка	Схема соединения деталей
333а-2	приутюжить листочки после выметывания выправляя их	У ПР			

2.1 Определить технико-экономические показатели выбранной операции: снижение затрат времени (Рзв%); рост производительности труда (Рпт%)

3. Определить степень загрузки всего потока и коэффициент загрузки, такт потока по изготовлению мужских пиджаков, если число рабочих в потоке N-21 чел; время рабочей смены R – 480 мин; время изготовления брюк Тизд- 471 мин

4. Ответить на вопрос: какая из трех групп методов управления коллективом исполнителей описана в данной ситуации: организационно-административная, экономическая или социально-психологическая?

Ситуация

Эта группа методов занимает в управлении одно из центральных мест. Это обуславливается тем, что отношения управления работой подразделений швейного производства определяются в первую очередь экономическими отношениями и лежащими в их основе потребностями и интересами персонала. Данные методы представляют собой совокупность экономических рычагов, с помощью которых достигаются экономические интересы коллектива исполнителей. В качестве примера применения этих методов управления персоналом можно привести: вознаграждения, премии, субсидирование персонала, изделия со скидкой для своих работников, частное страхование здоровья.

Вариант 9

Условия: экзамен проводится индивидуально

Оцениваемые профессиональные компетенции:

ПК 4.1. Участвовать в работе по планированию и расчетам технико-экономического обоснования запускаемых моделей.

ПК 4.2. Обеспечивать рациональное использование трудовых ресурсов, материалов.

ПК 4.3. Вести документацию установленного образца

ПК 4.4. Организовывать работу коллектива исполнителей

Группе технологов на швейном предприятии «Элегант» необходимо подготовить техническую документацию для запуска швейных изделий в производство. Выполнить планирование, расчеты технико-экономического обоснования запускаемых моделей с обеспечением рационального использования трудовых ресурсов, материалов.
Организовывать работу коллектива исполнителей

Инструкция:

Внимательно прочитайте задание.

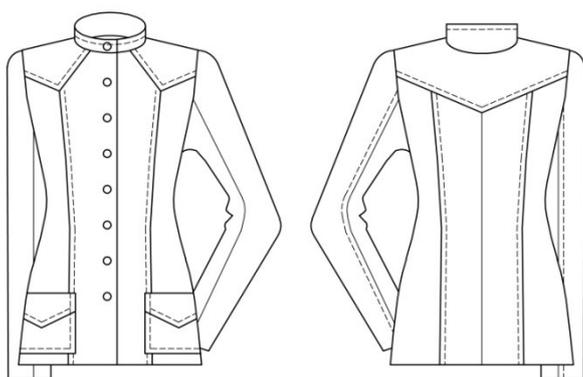
Вы можете воспользоваться предоставленной литературой.

1. Каграманова, И. Н. Технология швейных изделий: лабораторный практикум : учебное пособие / И.Н. Каграманова, Н.М. Конопальцева. — Москва : ФОРУМ : ИНФРА-М, 2020. — 304 с. — (Среднее профессиональное образование). - ISBN 978-5-8199-0864-<https://znanium.com/catalog/product/1055874>
2. Отраслевые нормы расхода материалов на изготовление верхней женской одежды платьево-блузочного ассортимента по индивидуальным заказам населения / Минбыт РСФСР: Введ. 01.04.89. - М.: ЦЕНТИ, 1988. – 18с.
3. Отраслевые поэлементные нормативы времени по видам работ и оборудования при пошиве верхней одежды / Утв. м-вом лег. пром-сти СССР 08.04.83.-М.: ЦНИИТЭИлегпром, 1983.-266с.
4. Прейскурант № Б01 (01-15). Изготовление швейных изделий одежды по индивидуальным заказам населения Ч1.- М.: Прейскурантиздат, 1984.

Время выполнения задания: 10 часов.

Задание:

1. Определить количество усложняющих элементов, минимальную сложность изделия, группу материалов на изготовление женского жакета на подкладе



№ п/п	наименование усложняющих элементов	группа материалов	количество усложн. элем	стоимость 1 усложн	общая стоим. усложняющих

2. Заполнить инструкционно-технологическую карту

Обработка накладного кармана с прорезным входом с клапаном в женском пальто

№ п/сп	Наименование операции	вид работ	время выполнения, мин	Оборудование, инструменты, класс, марка	Схема соединения деталей
476	выметать шов притачивания клапанов	Р СМ			

2.1 Определить технико-экономические показатели выбранной операции: снижение затрат времени (Рзв%); рост производительности труда (Рпт%)

3. Определить степень загрузки всего потока и коэффициент загрузки, такт потока по изготовлению мужских сорочек, если число рабочих в потоке N-25 чел; время рабочей смены R – 480 мин; время изготовления брюк Тизд- 495 мин

4. Ответить на вопрос: какая из трех групп методов управления коллективом исполнителей описана в данной ситуации: организационно-административная, экономическая или социально-психологическая?

Ситуация

Эта группа методов управления играет очень важную роль в работе с персоналом, так как направлена на конкретную личность работника, его внутренний мир. Известно, что результаты труда во многом зависят от целого ряда психологических факторов. Поэтому, учитывая такие психологические факторы, можно направлять внутренний потенциал человека на выполнение конкретных производственных заданий подразделения швейного производства. Зная особенности поведения, характер каждого отдельного исполнителя, можно прогнозировать его поведение в нужном для коллектива направлении. В качестве основных способов воздействия рекомендуют: убеждение, внушение, осуждение, соревнование, критику и самокритику, совет, просьбу, похвалу, намек, комплимент.

Вариант 10

Условия: экзамен проводится индивидуально

Оцениваемые профессиональные компетенции:

ПК 4.1. Участвовать в работе по планированию и расчетам технико-экономического обоснования запускаемых моделей.

ПК 4.2. Обеспечивать рациональное использование трудовых ресурсов, материалов.

ПК 4.3. Вести документацию установленного образца

ПК 4.4. Организовывать работу коллектива исполнителей

Группе технологов на швейном предприятии «Элегант» необходимо подготовить техническую документацию для запуска швейных изделий в производство. Выполнить планирование, расчеты технико-экономического обоснования запускаемых моделей с обеспечением рационального использования трудовых ресурсов, материалов.

Организовывать работу коллектива исполнителей

Инструкция:

Внимательно прочитать задание.

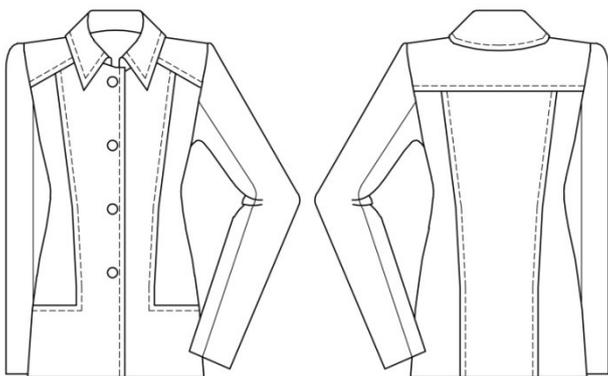
Вы можете воспользоваться предоставленной литературой.

1. Каграманова, И. Н. Технология швейных изделий: лабораторный практикум : учебное пособие / И.Н. Каграманова, Н.М. Конопальцева. — Москва : ФОРУМ : ИНФРА-М, 2020. — 304 с. — (Среднее профессиональное образование). - ISBN 978-5-8199-0864-
<https://znanium.com/catalog/product/1055874>
2. Отраслевые нормы расхода материалов на изготовление верхней женской одежды платьево-блузочного ассортимента по индивидуальным заказам населения / Минбыт РСФСР: Введ. 01.04.89. - М.: ЦЕНТИ, 1988. – 18с.
3. Отраслевые поэлементные нормативы времени по видам работ и оборудования при пошиве верхней одежды / Утв. м-вом лег. пром-сти СССР 08.04.83.-М.: ЦНИИТЭИлегпром, 1983.-266с.
4. Прейскурант № Б01 (01-15). Изготовление швейных изделий одежды по индивидуальным заказам населения Ч1.- М.: Прейскурантиздат, 1984.

Время выполнения задания: 10 часов.

Задание

1. Определить количество усложняющих элементов, минимальную сложность изделия, группу материалов на изготовление женского жакета на подкладе



№ п/п	наименование усложняющих элементов	группа материалов	количество усложн. элем	стоимость 1 усложн	общая стоим. усложняющих

2. Заполнить инструкционно-технологическую карту

Обработка накладного кармана с клапаном в женском пальто

№ п/сп	Наименование операции	вид работ	время выполнения, мин	Оборудование, инструменты, класс, марка	Схема соединения деталей
438	проложить прокладку из материала с	У			

	односторон клеевым покрытием в накладные карманы с клапаном	ПР			
--	--	----	--	--	--

2.1 Определить технико-экономические показатели выбранной операции: снижение затрат времени (Рзв%); рост производительности труда (Рпт%)

3. Определить длину поточной линии и коэффициент загрузки, такт потока по изготовлению мужских пиджаков, если число рабочих в потоке N-18 чел; время рабочей смены R – 480 мин; время изготовления брюк Tизд- 560 мин

4. Найти соответствие между названиями стилей управления персоналом и их содержанием.

Стили управления: 1. Авторитарный. 2. Демократический. 3. Либеральный.

Содержание:

А. Данный стиль управления коллективом исполнителей характеризуется разделением власти и участием работников в управлении, при этом ответственность распределяется в соответствии с переданными полномочиями. При таком стиле сотрудничества происходит равноправное участие работников в обсуждении, определении производственных задач и выборе исполнителей для их решения. Создаются условия для самовыражения подчиненных, развития у них самостоятельности, что способствует восприятию достижения целей подразделения швейного производства как своих собственных.

Б. Властный стиль управления коллективом исполнителей, основанный на стремлении утвердить свое влияние, авторитет. Формальный характер взаимоотношений с подчиненными. Сотрудники не спорят и не задают вопросов, получают минимум информации. Запреты руководства часто сопровождаются угрозами, эмоции персонала в расчет не принимаются. Инициатива и самостоятельность работников отсутствует, все вопросы решает руководство подразделения швейного производства.

В. Свободный стиль управления коллективом исполнителей, предполагающий склонность к излишней терпимости, снисходительности, нетребовательности руководителя. Такой руководитель может сам выполнить всю работу за нерадивого подчиненного. Данный стиль отличается полной свободой индивидуальных и коллективных решений работников при минимальном участии руководителя, который самоустраняется от руководящих функций, не любит контролировать работу подразделения швейного производства.

Вариант 11

Условия: экзамен проводится индивидуально

Оцениваемые профессиональные компетенции:

ПК 4.1. Участвовать в работе по планированию и расчетам технико-экономического обоснования запускаемых моделей.

ПК 4.2. Обеспечивать рациональное использование трудовых ресурсов, материалов.

ПК 4.3. Вести документацию установленного образца

ПК 4.4. Организовывать работу коллектива исполнителей

Группе технологов на швейном предприятии «Элегант» необходимо подготовить техническую документацию для запуска швейных изделий в производство. Выполнить планирование, расчеты технико-экономического обоснования запускаемых моделей с обеспечением рационального использования трудовых ресурсов, материалов.

Организовывать работу коллектива исполнителей

Инструкция:

Внимательно прочитать задание.

Вы можете воспользоваться предоставленной литературой.

1. Каграманова, И. Н. Технология швейных изделий: лабораторный практикум : учебное пособие / И.Н. Каграманова, Н.М. Конопальцева. — Москва : ФОРУМ : ИНФРА-М, 2020. — 304 с. — (Среднее профессиональное образование). - ISBN 978-5-8199-0864-<https://znanium.com/catalog/product/1055874>

2. Отраслевые нормы расхода материалов на изготовление верхней женской одежды платьево-блузочного ассортимента по индивидуальным заказам населения / Минбыт РСФСР: Введ. 01.04.89. - М.: ЦЕНТИ, 1988. – 18с.

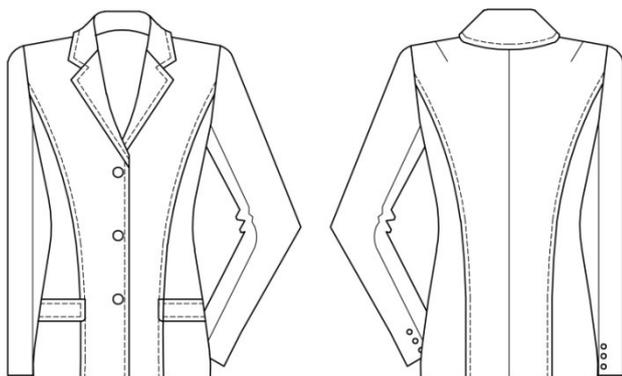
3. Отраслевые поэлементные нормативы времени по видам работ и оборудования при пошиве верхней одежды / Утв. м-вом лег. пром-сти СССР 08.04.83.-М.: ЦНИИТЭИ легпром, 1983.-266с.

4. Прейскурант № Б01 (01-15). Изготовление швейных изделий одежды по индивидуальным заказам населения Ч1.- М.: Прейскурантиздат, 1984.

Время выполнения задания: 10 часов.

Задание:

1. Определить количество усложняющих элементов, минимальную сложность изделия, группу материалов на изготовление женского жакета без подклада (легкое платье)



№ п/п	наименование усложняющих элементов	группа материалов	количество усложн. элем	стоимость 1 усложн	общая стоим. усложняющих

2. Заполнить инструкционно-технологическую карту

Обработка накладного кармана с клапаном в женском пальто

№ п/сп	Наименование операции	вид работ	время выполнения, мин	Оборудование, инструменты, класс, марка	Схема соединения деталей
447	выметать края накладных карманов и клапанов	Р СМ			

2.1 Определить технико-экономические показатели выбранной операции: снижение затрат времени (Рзв%); рост производительности труда (Рпт%)

3. Определить мощность потока, такт потока по изготовлению легкого женского платья, если число рабочих в потоке N-8 чел; время рабочей смены R – 480 мин; Тизд-640 мин

4. Ответить на вопрос: какой из стилей управления коллективом исполнителей описан в данной ситуации: авторитарный, демократический или либеральный?

Ситуация

Властный стиль управления коллективом исполнителей, основанный на стремлении утвердить свое влияние, авторитет. Формальный характер взаимоотношений с подчиненными. Сотрудники не спорят и не задают вопросов, получают минимум информации. Запреты руководства часто сопровождаются угрозами, эмоции персонала в расчет не принимаются. Инициатива и самостоятельность работников отсутствует, все вопросы решает руководство подразделения швейного производства.

Вариант 12

Условия: экзамен проводится индивидуально

Оцениваемые профессиональные компетенции:

ПК 4.1. Участвовать в работе по планированию и расчетам технико-экономического обоснования запускаемых моделей.

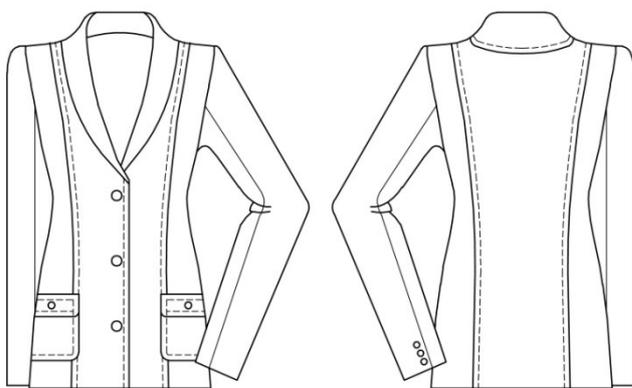
ПК 4.2. Обеспечивать рациональное использование трудовых ресурсов, материалов.

ПК 4.3. Вести документацию установленного образца

ПК 4.4. Организовывать работу коллектива исполнителей

Группе технологов на швейном предприятии «Элегант» необходимо подготовить техническую документацию для запуска швейных изделий в производство. Выполнить планирование, расчеты технико-экономического обоснования запускаемых моделей с обеспечением рационального использования трудовых ресурсов, материалов.

Организовывать работу коллектива исполнителей



Инструкция:

Внимательно прочитать задание.
Вы можете воспользоваться предоставленной литературой.

1. Каграманова, И. Н. Технология швейных изделий: лабораторный практикум :

учебное

пособие / И.Н. Каграманова, Н.М. Конопальцева. — Москва : ФОРУМ : ИНФРА-М, 2020. — 304 с. — (Среднее профессиональное образование). - ISBN 978-5-8199-0864-
<https://znanium.com/catalog/product/1055874>

2. Отраслевые нормы расхода материалов на изготовление верхней женской одежды платьево-блузочного ассортимента по индивидуальным заказам населения / Минбыт РСФСР: Введ. 01.04.89. - М.: ЦЕНТИ, 1988. – 18с.

3. Отраслевые поэлементные нормативы времени по видам работ и оборудования при пошиве верхней одежды / Утв. м-вом лег. пром-сти СССР 08.04.83.-М.: ЦНИИТЭИ легпром, 1983.-266с.

4. Прейскурант № Б01 (01-15). Изготовление швейных изделий одежды по индивидуальным заказам населения Ч1.- М.: Прейскурантиздат, 1984.

Время выполнения задания: 10 часов.

Задание:

1. Определить количество усложняющих элементов, минимальную сложность изделия, группу материалов на изготовление женского жакета без подклада (легкое платье)

№ п/п	наименование усложняющих элементов	группа материалов	количество усложн. элем	стоимость 1 усложн	общая стоим. усложняющих

2. Заполнить инструкционно-технологическую карту

Обработка накладного кармана с клапаном в женском пальто

№ п/сп	Наименование операции	вид работ	время выполнения, мин	Оборудование, инструменты, класс, марка	Схема соединения деталей
448	приутюжить накладные карманы и клапаны после выметывания	У ПР			

2.1 Определить технико-экономические показатели выбранной операции: снижение затрат времени (Рзв%); рост производительности труда (Рпт%)

3. Определить степень загрузки всего потока, такт потока по изготовлению мужской сорочки, если число рабочих в потоке N-20 чел; время рабочей смены R – 480 мин; Тизд-438 мин

4. Ответить на вопрос: какой из стилей управления коллективом исполнителей описан в данной ситуации: авторитарный, демократический или либеральный?

Ситуация

Данный стиль управления коллективом исполнителей характеризуется разделением власти и участием работников в управлении, при этом ответственность распределяется в соответствии с переданными полномочиями. При таком стиле сотрудничества происходит равноправное участие работников в обсуждении, определении производственных задач и выборе исполнителей для их решения. Создаются условия для самовыражения подчиненных, развития у них самостоятельности, что способствует восприятию достижения целей подразделения швейного производства как своих собственных.

Вариант 13

Условия: экзамен проводится индивидуально

Оцениваемые профессиональные компетенции:

ПК 4.1. Участвовать в работе по планированию и расчетам технико-экономического обоснования запускаемых моделей.

ПК 4.2. Обеспечивать рациональное использование трудовых ресурсов, материалов.

ПК 4.3. Вести документацию установленного образца

ПК 4.4. Организовывать работу коллектива исполнителей

Группе технологов на швейном предприятии «Элегант» необходимо подготовить техническую документацию для запуска швейных изделий в производство. Выполнить планирование, расчеты технико-экономического обоснования запускаемых моделей с обеспечением рационального использования трудовых ресурсов, материалов.

Организовывать работу коллектива исполнителей

Инструкция:

Внимательно прочитать задание.

Вы можете воспользоваться предоставленной литературой.

1. Каграманова, И. Н. Технология швейных изделий: лабораторный практикум : учебное пособие / И.Н. Каграманова, Н.М. Конопальцева. — Москва : ФОРУМ : ИНФРА-М, 2020. — 304 с. — (Среднее профессиональное образование). - ISBN 978-5-8199-0864-
<https://znanium.com/catalog/product/1055874>

2. Отраслевые нормы расхода материалов на изготовление верхней женской одежды платьево-блузочного ассортимента по индивидуальным заказам населения / Минбыт РСФСР: Введ. 01.04.89. - М.: ЦЕНТИ, 1988. – 18с.

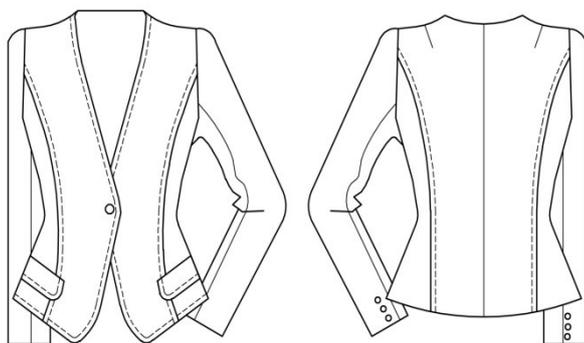
3. Отраслевые поэлементные нормативы времени по видам работ и оборудования при пошиве верхней одежды / Утв. м-вом лег. пром-сти СССР 08.04.83.-М.: ЦНИИТЭИ легпром, 1983.-266с.

4. Прейскурант № Б01 (01-15). Изготовление швейных изделий одежды по индивидуальным заказам населения Ч1.- М.: Прейскурантиздат, 1984.

Время выполнения задания: 10 часов.

Задание:

1. Определить количество усложняющих элементов, минимальную сложность изделия, группу материалов на изготовление женского жакета без подклада (легкое платье)



№ п/п	наименование усложняющих элементов	группа материалов	количество усложн. элем	стоимость 1 усложн	общая стоим. усложняющих

2. Заполнить инструкционно-технологическую карту

Обработка накладного кармана с клапаном в женском пальто

№ п/сп	Наименование операции	вид работ	время выполнения, мин	Оборудование, инструменты, класс, марка	Схема соединения деталей
456	приутюжить накладные карманы после выметывания краев	У ПР			

2.1 Определить технико-экономические показатели выбранной операции: снижение затрат времени (Рзв%); рост производительности труда (Рпт%)

3.3. Определить величину межлекальных отходов и предварительную норму на раскладку лекал женских брюк 48 размера, при ширине ткани -150 см, длина раскладки-120 см; площадь лекал- 15140 см*

4. Ответить на вопрос: какой из стилей управления коллективом исполнителей описан в данной ситуации: авторитарный, демократический или либеральный?

Ситуация

Свободный стиль управления коллективом исполнителей, предполагающий склонность к излишней терпимости, снисходительности, нетребовательности руководителя. Такой руководитель может сам выполнить всю работу за нерадивого подчиненного. Данный стиль отличается полной свободой индивидуальных и коллективных решений работников при минимальном участии руководителя, который самоустраняется от руководящих функций, не любит контролировать работу подразделения швейного производства.

Вариант 14

Условия: экзамен проводится индивидуально

Оцениваемые профессиональные компетенции:

ПК 4.1. Участвовать в работе по планированию и расчетам технико-экономического обоснования запусковых моделей.

ПК 4.2. Обеспечивать рациональное использование трудовых ресурсов, материалов.

ПК 4.3. Вести документацию установленного образца

ПК 4.4. Организовывать работу коллектива исполнителей

Группе технологов на швейном предприятии «Элегант» необходимо подготовить техническую документацию для запуска швейных изделий в производство. Выполнить планирование, расчеты технико-экономического обоснования запусковых моделей с обеспечением рационального использования трудовых ресурсов, материалов.
Организовывать работу коллектива исполнителей

Инструкция:

Внимательно прочитать задание.

Вы можете воспользоваться предоставленной литературой.

1. Каграманова, И. Н. Технология швейных изделий: лабораторный практикум : учебное пособие / И.Н. Каграманова, Н.М. Конопальцева. — Москва : ФОРУМ : ИНФРА-М, 2020. — 304 с. — (Среднее профессиональное образование). - ISBN 978-5-8199-0864-
<https://znanium.com/catalog/product/1055874>

2. Отраслевые нормы расхода материалов на изготовление верхней женской одежды платьево-блузочного ассортимента по индивидуальным заказам населения / Минбыт РСФСР: Введ. 01.04.89. - М.: ЦЕНТИ, 1988. – 18с.

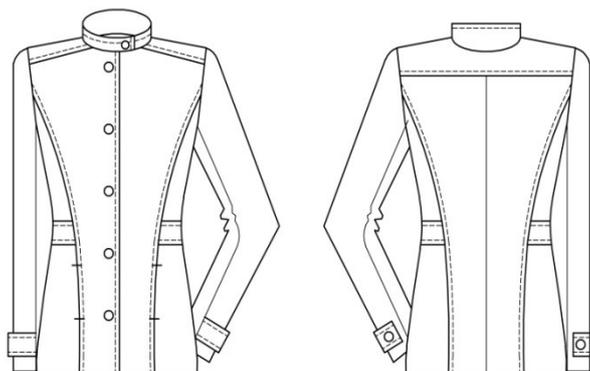
3. Отраслевые поэлементные нормативы времени по видам работ и оборудования при пошиве верхней одежды / Утв. м-вом лег. пром-сти СССР 08.04.83.-М.: ЦНИИТЭИлегпром, 1983.-266с.

4.Прейскурант № Б01 (01-15). Изготовление швейных изделий одежды по индивидуальным заказам населения Ч1.- М.: Прейскурантиздат,1984.

Время выполнения задания: 10 часов.

Задание:

1.Определить количество усложняющих элементов, минимальную сложность изделия, группу материалов на изготовление женского жакета без подклада (легкое платье)



№ п/п	наименование усложняющих элементов	группа материалов	количество усложн.элемент	стоимость 1 усложн	общая стоим.усложняющих

2.Заполнить инструкционно-технологическую карту

Обработка накладного кармана с клапаном в женском пальто

№ п/сп	Наименование операции	вид работ	время выполнения, мин	Оборудование, инструменты, класс, марка	Схема соединения деталей
460	выметать шов притачивания клапанов образуя кант из клапана	Р СМ			

2.1 Определить технико-экономические показатели выбранной операции: снижение затрат времени (Рзв%); рост производительности труда (Рпт%)

3.Определить величину межлекальных отходов и экономичность раскладки лекал женской блузы 44 размера, при ширине ткани -150 см, длина раскладки- 80 см; площадь лекал- 99,4 см*

4. Ответить на вопрос: какой из основных видов конфликтов описан в данной ситуации: внутриличностный, межличностный, между личностью и группой или межгрупповой?

Ситуация

Причины такого конфликта могут быть производственные, организационные или чисто психологические. Например, это борьба за ограниченные ресурсы, время использования оборудования. Данный конфликт проявляется как столкновение двух человек с различными чертами характера, взглядами и ценностями, которые не в состоянии ладить друг с другом. Такие люди совместно работают плохо. Например, противоречия между руководителем и работником, когда работник убежден, что руководитель предъявляет к нему непомерные требования, а руководитель считает, что подчиненный не желает работать в полную силу.

Вариант 15

Условия: экзамен проводится индивидуально

Оцениваемые профессиональные компетенции:

ПК 4.1. Участвовать в работе по планированию и расчетам технико-экономического обоснования запускаемых моделей.

ПК 4.2. Обеспечивать рациональное использование трудовых ресурсов, материалов.

ПК 4.3. Вести документацию установленного образца

ПК 4.4. Организовывать работу коллектива исполнителей

Группе технологов на швейном предприятии «Элегант» необходимо подготовить техническую документацию для запуска швейных изделий в производство. Выполнить планирование, расчеты технико-экономического обоснования запускаемых моделей с обеспечением рационального использования трудовых ресурсов, материалов.

Организовывать работу коллектива исполнителей

Инструкция:

Внимательно прочитайте задание.

Вы можете воспользоваться предоставленной литературой.

1. Каграманова, И. Н. Технология швейных изделий: лабораторный практикум : учебное пособие / И.Н. Каграманова, Н.М. Конопальцева. — Москва : ФОРУМ : ИНФРА-М, 2020. — 304 с. — (Среднее профессиональное образование). - ISBN 978-5-8199-0864-<https://znanium.com/catalog/product/1055874>

2. Отраслевые нормы расхода материалов на изготовление верхней женской одежды платьево-блузочного ассортимента по индивидуальным заказам населения / Минбыт РСФСР: Введ. 01.04.89. - М.: ЦЕНТИ, 1988. – 18с.

3. Отраслевые поэлементные нормативы времени по видам работ и оборудования при пошиве верхней одежды / Утв. м-вом лег. пром-сти СССР 08.04.83.-М.: ЦНИИТЭИ легпром, 1983.-266с.

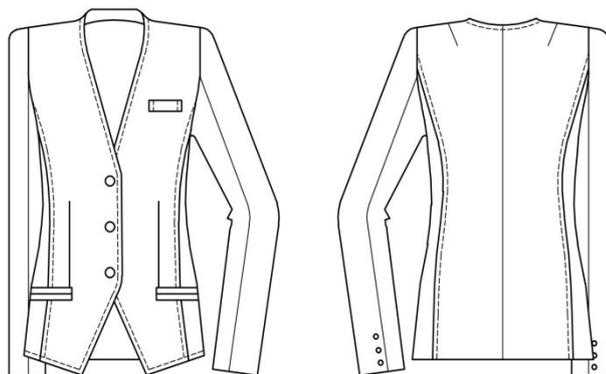
4. Прейскурант № Б01 (01-15). Изготовление швейных изделий одежды по индивидуальным заказам населения Ч1.- М.: Прейскурантиздат, 1984.

Время выполнения задания: 10 часов.

Задание:

1. Определить количество усложняющих элементов, минимальную сложность изделия,

группу материалов на изготовление женского жакета без подклада (легкое платье)



№ п/п	наименование усложняющих элементов	группа материалов	количество усложн.элементов	стоимость 1 усложн	общая стоим.усложняющих

2. Заполнить инструкционно-технологическую карту

Обработка накладного кармана с прорезным входом клапаном в женском пальто

№ п/сп	Наименование операции	вид работ	время выполнения, мин	Оборудование, инструменты, класс, марка	Схема соединения деталей
486	приутюжить выметанные рамки кармана	У ПР			

2.1 Определить технико-экономические показатели выбранной операции: снижение затрат времени (Рзв%); рост производительности труда (Рпт%)

3. Определить мощность потока, такт потока по изготовлению мужских брюк, если число рабочих в потоке N-10 чел; время рабочей смены R – 480 мин; время изготовления брюк Тизд- 360 мин

4. Ответить на вопрос: какой из основных видов конфликтов описан в данной ситуации: внутриличностный, межличностный, между личностью и группой или межгрупповой?

Ситуация

Участниками такого конфликта являются не люди, а различные психологические факторы внутреннего мира человека. Такой конфликт возникает при несовпадении личных потребностей работника и целей предприятия, когда способы достижения цели вступают в противоречие с нравственными принципами личности. Данный конфликт может также являться следствием неудовлетворенности человека работой, отсутствием стабильности рабочего места и реальных перспектив. Переживаемое тягостное состояние,

раздражительность формируют почву для эмоционального взрыва, поводом к которому может послужить любой пустяк. Такой конфликт часто приводит к чрезмерному стрессу.

III Пакет экзаменатора

Количество вариантов задания для экзаменуемого: 15

Время выполнения задания: 10 ч.

Литература для учащегося:

Основная:

Основные источники:

1. Кузьмичев, В. Е. Конструирование швейных изделий: системное проектирование учеб. пособие для СПО / В. Е. Кузьмичев, Н. И. Ахмедулова, Л. П. Юдина; под науч. ред. В. Е. Кузьмичева. — 3-е изд., испр. и доп. — Москва: Издательство Юрайт, 2019. — 392 с. — (Серия: Профессиональное образование). — ISBN 978-5-534-08530-3. — Текст: электронный // ЭБС Юрайт [сайт]. — URL: <https://www.biblio-online.ru/book/konstruirovanie-shveynyh-izdeliy-sistemnoe-proektirovanie-441685>

2. Управление качеством. Практикум : учебное пособие для среднего профессионального образования / Е. А. Горбашко [и др.] ; под редакцией Е. А. Горбашко. — 2-е изд., испр. — Москва : Издательство Юрайт, 2019. — 323 с. — (Профессиональное образование). — ISBN 978-5-534-11511-6. — Текст : электронный // ЭБС Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/445450>

3. Мехтиханова, Н. Н. Управление персоналом: психологическая оценка персонала : учебное пособие для среднего профессионального образования / Н. Н. Мехтиханова. — 2-е изд., испр. и доп. — Москва : Издательство Юрайт, 2020. — 195 с. — (Профессиональное образование). — ISBN 978-5-534-13047-8. — Текст : электронный // ЭБС Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/448846>

4. Конструктивное моделирование одежды в терминах, эскизах и чертежах: учебное пособие / Шершнева Л.П., Дубоносова Е.А., Сунаева С.Г. - Москва: ИД ФОРУМ, НИЦ ИНФРА-М, 2020. - 271 с. - (Среднее профессиональное образование) ISBN 978-5-8199-0792-4. - Текст: электронный. - URL: <https://new.znaniy.com/catalog/product/1056238>
<https://new.znaniy.com/catalog/document?id=347075>

5. Астахова, Н. И. Менеджмент: учебник для среднего профессионального образования / Н. И. Астахова, Г. И. Москвитин; под общей редакцией Н. И. Астаховой, Г. И. Москвитина. — Москва: Издательство Юрайт, 2019. — 422 с. — (Профессиональное образование). — ISBN 978-5-9916-5386-2. — Текст: электронный // ЭБС Юрайт [сайт]. — URL: <https://www.biblio-online.ru/bcode/426417>

6. Чернышова, Л. И. Психология общения: этика, культура и этикет делового общения: учебное пособие для среднего профессионального образования / Л. И. Чернышова. — Москва: Издательство Юрайт, 2020. — 161 с. — (Профессиональное образование). — ISBN 978-5-534-10547-6. — Текст: электронный // ЭБС Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/456734>

7. Кузьмина, Е. Е. Предпринимательская деятельность: учебное пособие для СПО / Е. Е. Кузьмина. — 3-е изд., пер. и доп. — М.: Издательство Юрайт, 2018. — 417 с. — (Серия: Профессиональное образование). — ISBN 978-5-534-07575-5. — Режим доступа: www.biblio-online.ru/book/5A334F68-E178-44AF-A023-C519C79E09F8.

8. Каграманова, И. Н. Технология швейных изделий: лабораторный практикум : учебное пособие / И.Н. Каграманова, Н.М. Конопальцева. — Москва : ФОРУМ : ИНФРА-М, 2020. — 304 с. — (Среднее профессиональное образование). - ISBN 978-5-8199-0864-
<https://znaniy.com/catalog/product/1055874>

Нормативные документы:

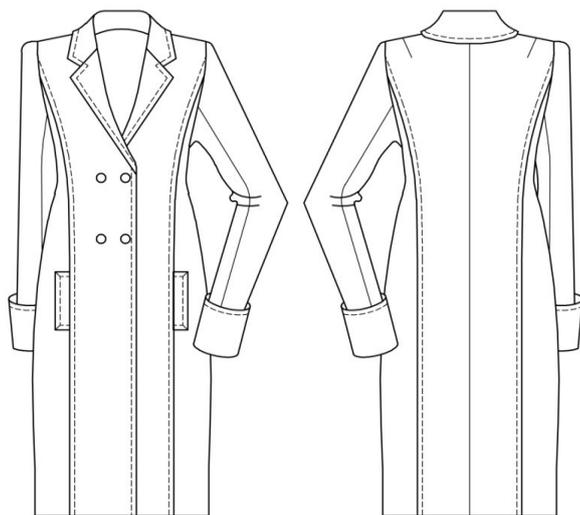
- ГОСТ 12807-88. Изделия швейные. Классификация стежков, строчек, швов.
- ОСТ 17-835-88. Изделия швейные. Технологические требования к стежкам, строчкам, швам.
- Отраслевые нормы расхода материалов на изготовление верхней женской одежды платьево-блузочного ассортимента по индивидуальным заказам населения / Минбыт РСФСР: Введ. 01.04.89. - М.: ЦЕНТИ, 1988. – 18с.
- Отраслевые поэлементные нормативы времени по видам работ и оборудования при пошиве верхней одежды /Утв. м-вом лег.пром-сти СССР 08.04.83.-М.: ЦНИИТЭИлегпром,1983.-266с.
- Прейскурант № Б01 (01-15). Изготовление швейных изделий одежды по индивидуальным заказам населения Ч1. – М.: Прейскурантиздат, 1984.

3.4 Эталоны ответов для оценки освоения ПМ.04 Организация работы специализированного подразделения швейного производства и управление ею

Вариант 1

Задание:

1. Определить количество усложняющих элементов, минимальную сложность изделия, группу материалов на изготовление женского д/с пальто



№ п/п	наименование усложняющих элементов	группа материалов	количество усложн.элементов	стоимость 1 услож	общая стоим.усложняющих
1	рельефы	2	2	1-20	2-40
13	застежка двубортная		1		1-20
42	манжеты на рукавах		1		1-20
	итого		4		4-80

2. Заполнить инструкционно-технологическую карту

Обработка бокового прорезного кармана с клапаном в женском пальто

№ п/сп	Наименование операции	вид работ	время выполнения, мин	Оборудование, инструменты, класс, марка	Схема соединения деталей
275-а	проложить прокладку из материала с односторонним клеевым покрытием	У ПР	1,09 0,595	утюг-6 кг пресс ГП-25	

2.1. Определить технико-экономические показатели выбранной операции: снижение затрат времени (Рзв%); рост производительности труда (Рпт%)

Сокращение затраты времени рассчитывают по формуле

$$(T_c - T_n)$$

$$Рз.в. = \frac{\quad}{T_c} 100\%;$$

$$(1,09 - 0,595)$$

$$Рз.в. = \frac{\quad}{1,09} 100\% = 45,4$$

Повышение производительности труда – по формуле

$(T_c - T_n)$

$$Рп.т = \frac{\quad}{T_n} 100\%$$

$$(1,09 - 0,595)$$

$$Рп.т = \frac{\quad}{0,595} 100\% = 83,2\%$$

где, Рз.в. – сокращение затраты времени, %;

T_c - затраты времени по узлу при менее производительном способе обработке, мин;

T_n – затраты времени по узлу при более производительном способе обработки, мин;

Рп.т – повышение производительности труда, %.

Затраты времени при выполнении операции на прессе сократились на 45,4%, при этом производительность труда повысилась на 83,2%

3. Определить такт потока, длину поточной линии при изготовлении платья, если число рабочих в потоке $N=10$ чел; время рабочей смены $R=480$ мин; время изготовления платья $T_{изд}=127$ мин

$T_{изд}$

$$T_{п.т} = \frac{\quad}{N} = 127 \div 10 = 12,7 \text{ мин}$$

N

$$L = N L_{pm} * K_{ср} = 10 * 1,2 * 1,25 = 15 \text{ метр}$$

Такт потока составил 12,7 минут, длина поточной линии 15 метров при численности рабочих 10 человек.

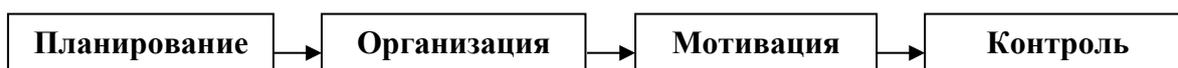
4. Изобразить логическую последовательность функций управления, составляющих цикл менеджмента.

Ответить на вопрос: какая из этих четырех функций управления коллективом исполнителей описана в данной ситуации?

Ситуация

Одна из важнейших функций управления, которая обеспечивает достижение намеченных целей, формирует образ будущего в сознании субъекта управления. Эта функция определяет систему целей функционирования и развития подразделения швейного производства. С этой функции управления начинается цикл менеджмента.

Функции менеджмента

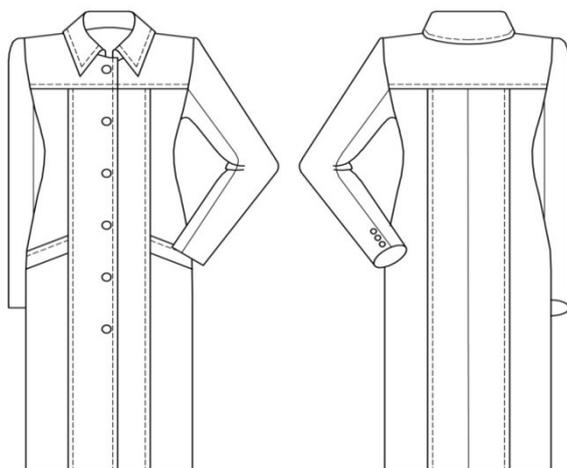


В данной ситуации описана функция управления – планирование.

Вариант 2

Задание:

1. Определить количество усложняющих элементов, минимальную сложность изделия, группу материалов на изготовление женского д/с пальто



№ п/п	наименование усложняющих элементов	группа материалов	количество усложн. элем	стоимость 1 усложн	общая стоим. усложняющих
22	кокетка простая	2	1	1-20	1-20
1	рельефы		2		2-40
42	шлица на рукавах		1		1-20
	итого		4		4-80

2. Заполнить инструкционно-технологическую карту

Обработка бокового прорезного кармана с клапаном в женском пальто

№ п/сп	Наименование операции	вид работ	время выполнения	Оборудование, инструменты,	Схема соединения
--------	-----------------------	-----------	------------------	----------------------------	------------------

			, мин	класс, марка	деталей
278	выметать клапаны	Р	2,88	игла.наперст	
		СМ	1.76	222 класс	

2.1 Определить технико-экономические показатели выбранной операции: снижение затрат времени (Рзв%); рост производительности труда (Рпт%)

Сокращение затраты времени рассчитывают по формуле

$$Рз.в. = \frac{(T_c - T_n)}{T_c} \cdot 100\% = \frac{(2,88 - 1,76)}{2,88} \cdot 100 = 38,8\%$$

Повышение производительности труда – по формуле

$$Рп.т = \frac{(T_c - T_n)}{T_n} \cdot 100\% = \frac{(2,88 - 1,76)}{1,76} \cdot 100 = 63,6\%$$

где, Рз.в. – сокращение затраты времени, %;

T_c - затраты времени по узлу при менее производительном способе обработке, мин;

T_n – затраты времени по узлу при более производительном способе обработки, мин;

Рп.т – повышение производительности труда, %.

Затраты времени при выполнении операции на прессе сократились на 38.8%, при этом производительность труда повысилась на 63,6%

3. Определить степень загрузки всего потока и коэффициент загрузки по изготовлению мужских брюк, если число рабочих в потоке N-7 чел; время рабочей смены R – 480 мин; время изготовления брюк T_{изд}- 345 мин

T_{изд}

$$T_{п.т} = \frac{T_{изд}}{N} = \frac{345}{7} = 49,3 \text{ мин}$$

N

T_{изд}

$$K_{загр} = \frac{T_{изд}}{N \cdot T_{п.т}} = \frac{345}{7 \cdot 49,3} = 0,99$$

N * T_{п.т}

Такт потока составил 49,3 минут, при численности рабочих 7 человек, а коэффициент загрузки по изготовлению мужских брюк- 0,99, значит поток согласован правильно и находится в пределах 0.98- 1,02.

4. Изобразить логическую последовательность функций управления, составляющих цикл менеджмента.

Ответить на вопрос: какая из этих четырех функций управления коллективом исполнителей описана в данной ситуации?

Ситуация

Одна из управленческих функций, посредством которой система управления и коллектив исполнителей приспособляются для выполнения производственных заданий. Эта функция представляет собой совокупность методов, обеспечивающих наиболее целесообразное использование оборудования, инструментов, сырья, материалов в процессе трудовой деятельности с целью выполнения установленных для подразделения швейного производства плановых заданий. Это вторая функция в цикле менеджмента.

Функции менеджмента



В данной ситуации описана функция управления – организация.

Вариант 3

Задание:

1. Определить количество усложняющих элементов, минимальную сложность изделия, группу материалов на изготовление женского д/с пальто



№ п/п	наименование усложняющих элементов	группа материалов	количество усложн. элем	стоимость 1 усложн	общая стоим. усложняющих
7	подрез	2	1	1-30	1-30
1	рельефы		2		2-60
42	шлица-разрез на рукаве		1		1-20
15	воротник глубокий		1		1-20

	итого		5		6-00
--	-------	--	---	--	------

2. Заполнить инструкционно-технологическую карту

Обработка бокового прорезного кармана с клапаном в женском пальто

№ п/сп	Наименование операции	вид работ	время выполнения, мин	Оборудование, инструменты, класс, марка	Схема соединения деталей
279	приутюжить клапаны после выметывания, выправляя края и углы	У	1,32	утюг-6 кг	
		ПР	1,01	пресс ГП-25	

2.1 Определить технико-экономические показатели выбранной операции: снижение затрат времени (Рзв%); рост производительности труда (Рпт%)

Сокращение затраты времени рассчитывают по формуле
(Тс - Тн)

$$Рз.в. = \frac{Тс - Тн}{Тс} \cdot 100\% = \frac{1,32 - 1,01}{1,32} \cdot 100 = 41\%$$

Повышение производительности труда – по формуле
(Тс - Тн)

$$Рп.т. = \frac{Тс - Тн}{Тн} \cdot 100\% = \frac{1,32 - 1,01}{1,01} \cdot 100 = 30,6\%$$

где, Рз.в. – сокращение затраты времени, %;

Тс - затраты времени по узлу при менее производительном способе обработке, мин;

Тн – затраты времени по узлу при более производительном способе обработки, мин;

Рп.т – повышение производительности труда, %.

Затраты времени при выполнении операции на прессе сократились на 41%, при этом производительность труда повысилась на 30,6%

3. Определить мощность потока, такт потока по изготовлению мужских брюк, если число рабочих в потоке N-7 чел; время рабочей смены R – 480 мин; время изготовления брюк Тизд- 345 мин

$$Тизд \cdot П.т. = \frac{N}{R} = \frac{7}{480} = 49,3 \text{ мин}$$

$$M = \frac{R \cdot N}{Тизд}$$

$$M = \frac{480 \cdot 7}{345} = 9,5 \text{ изд}$$

Такт потока составил 49,3 минут, мощность потока по изготовлению мужских брюк, если число рабочих в потоке N-7 чел составила 9,5 изделий в смену.

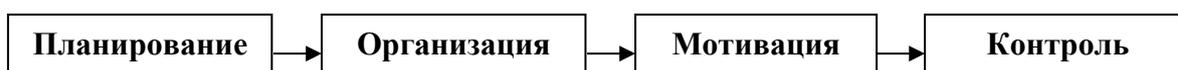
4. Изобразить логическую последовательность функций управления, составляющих цикл менеджмента.

Ответить на вопрос: какая из этих четырех функций управления коллективом исполнителей описана в данной ситуации?

Ситуация

Одна из управленческих функций, использующая мотивы поведения работника для наиболее его успешного функционирования в подразделении швейного производства. Эта функция оказывает воздействие на персонал, стимулируя его к труду. Она повышает производственную активность персонала в достижении собственных целей. Это третья функция управления в цикле менеджмента.

Функции менеджмента

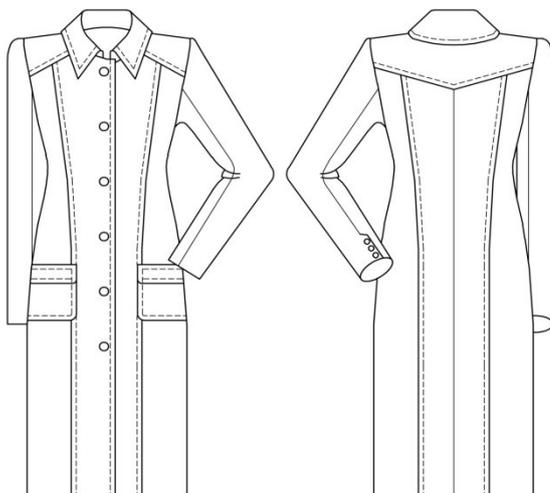


В данной ситуации описана функция управления – мотивация.

Вариант 4

Задание:

1. Определить количество усложняющих элементов, минимальную сложность изделия, группу материалов на изготовление женского д/с пальто



№ п/п	наименование усложняющих элементов	группа материалов	количество усложн. элем	стоимость 1 усложн	общая стоим. усложняющих
23	кокетка сложная	2	2	1-20	2-40
1	рельефы		2		2-40
42	шлица в рукаве		1		1-20
	итого		5		6-00

2. Заполнить инструкционно-технологическую карту

Обработка накладного кармана в женском жакете

№ п/сп	Наименование операции	вид работ	время выполнения	Оборудование, инструменты,	Схема соединения
--------	-----------------------	-----------	------------------	----------------------------	------------------

			, мин	класс, марка	деталей
412	приутюжить накладные карманы	У ПР	1,67 1,13	утюг-6 кг пресс ГП-25	

2.1 Определить технико-экономические показатели выбранной операции: снижение затрат времени (Рзв%); рост производительности труда (Рпт%)

Сокращение затраты времени рассчитывают по формуле

$$(T_c - T_n)$$

$$P_{з.в.} = \frac{(T_c - T_n)}{T_c} \cdot 100\% = \frac{(1,67 - 1,13)}{1,67} \cdot 100 = 32,3\%$$

Повышение производительности труда – по формуле

$$(T_c - T_n)$$

$$P_{п.т.} = \frac{(T_c - T_n)}{T_n} \cdot 100\% = \frac{(1,67 - 1,13)}{1,13} \cdot 100 = 47,8\%$$

где, Рз.в. – сокращение затраты времени, %;

T_c - затраты времени по узлу при менее производительном способе обработке, мин;

T_n – затраты времени по узлу при более производительном способе обработки, мин;

Рп.т – повышение производительности труда, %.

Затраты времени при выполнении операции на прессе сократились на 32,3%, при этом производительность труда повысилась на 47,8%

3. Определить длину поточной линии, такт потока по изготовлению мужского пальто, если число рабочих в потоке N=25 чел; время рабочей смены R – 480 мин, M=12 изделий.

$$T_{п.т.} = \frac{R}{M} = \frac{480}{12} = 40 \text{ мин}$$

$$L = N \cdot L_{пм} \cdot K_{ср} = 25 \cdot 1,2 \cdot 1,25 = 37,5 \text{ метров}$$

Такт потока составил 40 минут, длина поточной линии 37,5 метров при численности рабочих 25 человек, мощности 12 изделий в смену.

4. Изобразить логическую последовательность функций управления, составляющих цикл менеджмента.

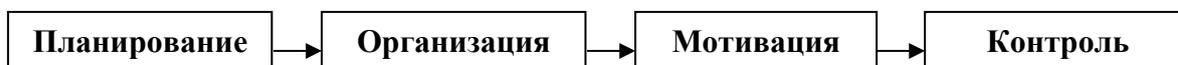
Ответить на вопрос: какая из этих четырех функций управления коллективом исполнителей описана в данной ситуации?

Ситуация

Управленческая функция по систематическому наблюдению за всеми сторонами деятельности коллектива исполнителей с целью выявления отклонений, возникающих в ходе процесса производства и управления подразделением швейного производства.

Эта функция управления создает условия для осуществления необходимой корректировки производственной деятельности. Этой функцией заканчивается цикл менеджмента.

Функции менеджмента

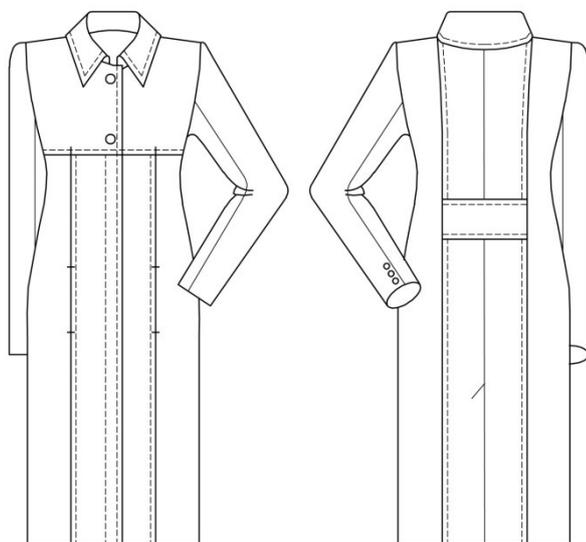


В данной ситуации описана функция управления – контроль.

Вариант 5

Задание:

1. Определить количество усложняющих элементов, минимальную сложность изделия, группу материалов на изготовление женского д/с пальто



№ п/п	наименование усложняющих элементов	группа материалов	количество усложн. элем	стоимость 1 усложн	общая стоим. усложняющих
7	подрез	2	1	1-20	1-20
1	рельефы		2		2-40
6	шлица		1		1-20
34	пояс		1		1-20
	итого		5		6-00

2. Заполнить инструкционно-технологическую карту

Обработка накладного кармана в женском жакете

№ п/сп	Наименование операции	вид работ	время выполнения, мин	Оборудование, инструменты, класс, марка	Схема соединения деталей

422	заметать края накладн карманов одной строчкой	Р	4,20	игла, наперст	
		СМ	2,69	222 класс	

2.1 Определить технико-экономические показатели выбранной операции: снижение затрат времени (Рз.в%); рост производительности труда (Рпт%)

Сокращение затраты времени рассчитывают по формуле
(Тс - Тн)

$$Рз.в. = \frac{(Тс - Тн)}{Тс} \cdot 100\% = \frac{(4,20 - 2,69)}{4,20} \cdot 100\% = 36\%$$

Повышение производительности труда – по формуле
(Тс - Тн)

$$Рп.т = \frac{(Тс - Тн)}{Тн} \cdot 100\% = \frac{(4,20 - 2,69)}{2,69} \cdot 100\% = 56,1\%$$

где, Рз.в. – сокращение затраты времени, %;

Тс - затраты времени по узлу при менее производительном способе обработке, мин;

Тн – затраты времени по узлу при более производительном способе обработки, мин;

Рп.т – повышение производительности труда, %.

Затраты времени при выполнении операции на прессе сократились на 36%, при этом производительность труда повысилась на 56,1%

3. Определить мощность потока, такт потока по изготовлению легкого женского платья, если число рабочих в потоке N-15 чел; время рабочей смены R – 480 мин; Тизд-640 мин

$$M = \frac{R \cdot N}{T_{изд}} = \frac{480 \cdot 15}{640} = 11,25 \text{ изделий в смену}$$

R

$$T_{п.т} = \frac{R}{M} = \frac{480}{11,25} = 42,6 \text{ мин}$$

Мощность потока составила 11,25 изделий в смену, такт потока по изготовлению легкого женского платья – 42,6 минут при численности рабочих в потоке N-15 чел; время рабочей смены R – 480 мин; Тизд-640 мин.

4. Найти соответствие между названиями общих принципов управления персоналом и их содержанием.

Принципы управления: 1. Единоначалие. 2. Дисциплина. 3. Единство направления.

4. Подчиненность личных интересов общим. 5. Вознаграждение персонала.

Содержание: **А.** Работники должны получать справедливую зарплату за выполнение производственных заданий. **Б.** Работник должен получать приказы только от одного непосредственного начальника. **В.** Подчинение, исполнительность, проявление внешних знаков уважения, справедливое применение санкций должны осуществляться в соответствии с принятыми правилами на предприятии. **Г.** Интересы одного работника не

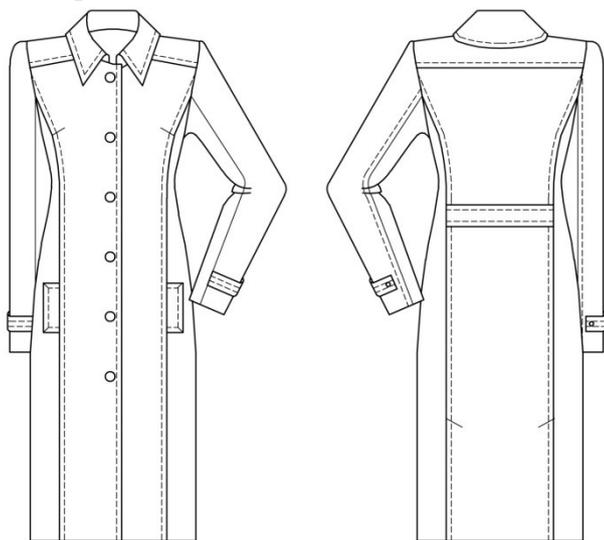
должны превышать интересы коллектива исполнителей. Д. Каждая группа, действующая в рамках одной цели, должна быть объединена единым планом и должна двигаться в одном направлении.

1. Б. 2. В. 3. Д. 4. Г. 5. А.

Вариант 6

Задание:

1. Определить количество усложняющих элементов, минимальную сложность изделия, группу материалов на изготовление женского д/с пальто



№ п/п	наименование усложняющих элементов	группа материалов	количество усложн. элем	стоимость 1 усложн	общая стоим. усложняющих
22	кокетка простая	2	1	1-20	1-20
1	рельефы		2		2-40
37	паты		1		1-20
34	пояс		1		1-20
6	шлица		2		2-40
	итого		7		8-40

2. Заполнить инструкционно-технологическую карту

Обработка накладного кармана в женском жакете

№ п/сп	Наименование операции	вид работ	время выполнения, мин	Оборудование, инструменты, класс, марка	Схема соединения деталей
424	расправить и приметать прокладку к накладному карману	Р СМ	1,59 1,06	игла, наперст 222 класс	

2.1 Определить технико-экономические показатели выбранной операции: снижение затрат времени (Рз.в%); рост производительности труда (Рпт%)

Сокращение затраты времени рассчитывают по формуле

$$(T_c - T_n)$$

$$P_{з.в.} = \frac{(T_c - T_n)}{T_c} \cdot 100\% = \frac{(1,59 - 1,06)}{1,59} \cdot 100 = 33,3\%$$

Повышение производительности труда – по формуле

$$(T_c - T_n)$$

$$P_{п.т.} = \frac{(T_c - T_n)}{T_n} \cdot 100\% = \frac{(1,59 - 1,06)}{1,06} \cdot 100 = 50\%$$

где, $P_{з.в.}$ – сокращение затраты времени, %;

T_c - затраты времени по узлу при менее производительном способе обработке, мин;

T_n – затраты времени по узлу при более производительном способе обработки, мин;

$P_{п.т.}$ – повышение производительности труда, %.

Затраты времени при выполнении операции на прессе сократились на 33,3%, при этом производительность труда повысилась на 50%

3. Определить величину межлекальных отходов и экономичность раскладки лекал женской блузы 48 размера, при ширине ткани - 150 см, длина раскладки - 80 см; площадь лекал - $2160 \text{ см} \cdot S_p = a \cdot b = 150 \cdot 80 = 12000 \text{ см}^2$; $V_o = S_p - S_n / S_p \cdot 100 = 12000 - 2160 / 12000 \cdot 100 = 18\%$. Величина межлекальных отходов составила 18%, раскладка лекал женской блузы выполнена экономично, площадь раскладки составила 12000 см^2 .

4. Найти соответствие между названиями методов управления персоналом и их содержанием. Методы управления: 1. Организационно-административные. 2. Экономические. 3. Социально-психологические.

Содержание:

А. Эта группа методов занимает в управлении одно из центральных мест. Это обуславливается тем, что отношения управления работой подразделений швейного производства определяются в первую очередь экономическими отношениями и лежащими в их основе потребностями, и интересами персонала. Данные методы представляют собой совокупность экономических рычагов, с помощью которых достигаются экономические интересы коллектива исполнителей. В качестве примера применения этих методов управления персоналом можно привести: вознаграждения, премии, субсидирование персонала, изделия со скидкой для своих работников, частное страхование здоровья.

Б. Эта группа методов управления играет очень важную роль в работе с персоналом, так как направлена на конкретную личность работника, его внутренний мир. Известно, что результаты труда во многом зависят от целого ряда психологических факторов. Поэтому, учитывая такие психологические факторы, можно направлять внутренний потенциал человека на выполнение конкретных производственных заданий подразделения швейного производства. Зная особенности поведения, характер каждого отдельного исполнителя, можно прогнозировать его поведение в нужном для коллектива направлении. В качестве основных способов воздействия рекомендуют: убеждение, внушение, осуждение, соревнование, критику и самокритику, совет, просьбу, похвалу, намек, комплимент.

В. Любой производственный механизм требует организаторской, распорядительной деятельности, координации усилий работников отдельных специализированных подразделений, в том числе и подразделения швейного производства. Посредством

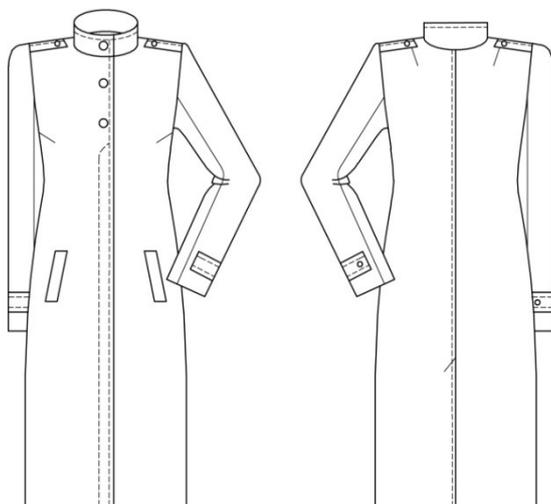
организационных отношений реализуется одна из важнейших функций управления – функция организации. Эта группа методов управления обеспечивает четкость, дисциплинированность и порядок работы в коллективе исполнителей. Эти методы опираются на власть руководителя, его права и оказывают прямое воздействие на персонал через приказы, распоряжения, запреты, разъяснения, рекомендации, указания. Регламентируются они правовыми актами трудового законодательства.

1. В. 2. А. 3. Б.

Вариант 7

Задание:

1. Определить количество усложняющих элементов, минимальную сложность изделия, группу материалов на изготовление женского д/с пальто



№ п/п	наименование усложняющих элементов	группа материалов	количество усложн. элем	стоимость 1 усложн	общая стоим. усложняющих
6	шлица	2	1	1-20	1-20
37	паты		1		1-20
	итого		2		2-40

2. Заполнить инструкционно-технологическую карту

Обработка бокового прорезного кармана с листочкой в мужском пальто

№ п/сп	Наименование операции	вид работ	время выполнения, мин	Оборудование, инструменты, класс, марка	Схема соединения деталей
334	приутюжить листочки	У ПР	1,32 1,01	утюг-6 кг пресс ГП-25	

2.1 Определить технико-экономические показатели выбранной операции: снижение затрат времени (Рзв%); рост производительности труда (Рпт%)

Сокращение затраты времени рассчитывают по формуле

$$(T_c - T_n)$$

$$P_{з.в.} = \frac{(T_c - T_n)}{T_c} \cdot 100\% = \frac{(1,32 - 1,01)}{1,32} \cdot 100 = 23,5\%$$

Повышение производительности труда – по формуле

$$(T_c - T_n)$$

$$P_{п.т.} = \frac{(T_c - T_n)}{T_n} \cdot 100\% = \frac{(1,32 - 1,01)}{1,01} \cdot 100 = 30,7\%$$

где, Рз.в. – сокращение затраты времени, %;

T_c - затраты времени по узлу при менее производительном способе обработке, мин;

T_n – затраты времени по узлу при более производительном способе обработки, мин;

Рп.т – повышение производительности труда, %.

Затраты времени при выполнении операции на прессе сократились на 23,5%, при этом производительность труда повысилась на 30,7%

3. Определить величину межлекальных отходов и предварительную норму на раскладку лекал женских брюк 50 размера, при ширине ткани -150 см, длина раскладки- 120 см; площадь лекал- 14940 см*

$$S_p = a \cdot b = 150 \cdot 120 = 18000 \text{ см}^*$$

$$B_o = \frac{S_l - S_p}{S_p} \cdot 100 = \frac{18000 - 14940}{18000} \cdot 100 = 17\%$$

$$H_p = \frac{S_l \cdot 100}{(100 - B_o) \cdot S_p} = \frac{14940 \cdot 100}{(100 - 17) \cdot 150} = 120 \text{ см}^*$$

Величина межлекальных отходов составила 17% , площадь раскладки составила 18000 см*, при норме раскладки лекал расчетной- 120 см*.

4. Ответить на вопрос: какая из трех групп методов управления коллективом исполнителей описана в данной ситуации: организационно-административная, экономическая или социально-психологическая?

Ситуация

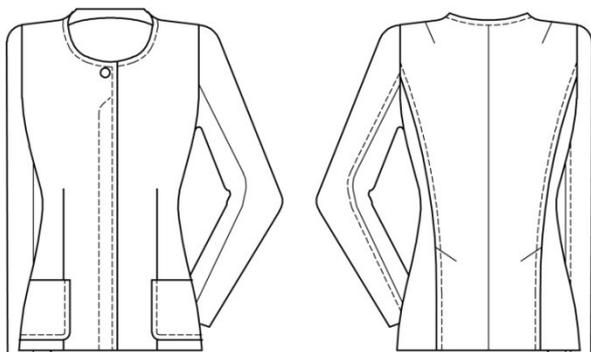
Любой производственный механизм требует организаторской, распорядительной деятельности, координации усилий работников отдельных специализированных подразделений, в том числе и подразделения швейного производства. Посредством организационных отношений реализуется одна из важнейших функций управления – функция организации. Эта группа методов управления обеспечивает четкость, дисциплинированность и порядок работы в коллективе исполнителей. Эти методы опираются на власть руководителя, его права и оказывают прямое воздействие на персонал через приказы, распоряжения, запреты, разъяснения, рекомендации, указания. Регламентируются они правовыми актами трудового законодательства.

В данной ситуации описана организационно-административная группа методов управления коллективом исполнителей.

Вариант 8

Задание:

1. Определить количество усложняющих элементов, минимальную сложность изделия, группу материалов на изготовление женского жакета на подкладе



№ п/п	наименование усложняющих элементов	группа материалов	количество усложн. элем	стоимость 1 усложн	общая стоим. усложняющих
1	рельефы	2	1	1-20	1-20
6	шлицы		2		2-40
	итого		3		3-60

2. Заполнить инструкционно-технологическую карту

Обработка бокового прорезного кармана с листочкой в мужском пальто

№ п/сп	Наименование операции	вид работ	время выполнения, мин	Оборудование, инструменты, класс, марка	Схема соединения деталей
333а-2	приутюжить листочки после выметывания выправляя их	У ПР	1,32	утюг-6 кг	
			1,011	пресс ГП-25	

2.1 Определить технико-экономические показатели выбранной операции: снижение затрат времени (Рзв%); рост производительности труда (Рпт%)

Сокращение затраты времени рассчитывают по формуле
($T_c - T_n$)

$$Рз.в. = \frac{T_c - T_n}{T_c} \cdot 100\% = \frac{(1,32 - 1,011)}{1,32} \cdot 100 = 23,4\%$$

Повышение производительности труда – по формуле

$$R_{п.т} = \frac{(T_c - T_n)}{T_n} \cdot 100\% = (1,32 - 1,011) / 1,011 \cdot 100 = 30,5\%$$

где, Рз.в. – сокращение затраты времени, %;

T_c - затраты времени по узлу при менее производительном способе обработке, мин;

T_n – затраты времени по узлу при более производительном способе обработки, мин;

$R_{п.т}$ – повышение производительности труда, %.

Затраты времени при выполнении операции на прессе сократились на 23,4%, при этом производительность труда повысилась на 30,

3. Определить степень загрузки всего потока и коэффициент загрузки, такт потока по изготовлению мужских пиджаков, если число рабочих в потоке N-21 чел; время рабочей смены R – 480 мин; время изготовления брюк Тизд- 471 мин

Тизд

$$T_{п.т} = \frac{T_{изд}}{N} = \frac{471}{21} = 22,4 \text{ мин}$$

N

Тизд

$$K_{загр} = \frac{T_{изд}}{N \cdot T_{п.т}} = \frac{471}{21 \cdot 22,4} = 0,99$$

$N \cdot T_{п.т}$

Такт потока составил 22,4 минут, поток загружен нормально так как коэффициент загрузки равен 0,99.

4. Ответить на вопрос: какая из трех групп методов управления коллективом исполнителей описана в данной ситуации: организационно-административная, экономическая или социально-психологическая?

Ситуация

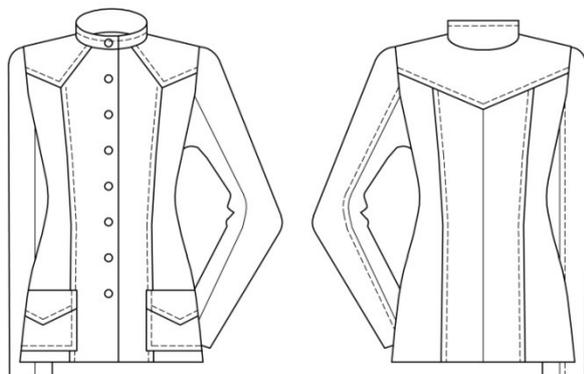
Эта группа методов занимает в управлении одно из центральных мест. Это обуславливается тем, что отношения управления работой подразделений швейного производства определяются в первую очередь экономическими отношениями и лежащими в их основе потребностями, и интересами персонала. Данные методы представляют собой совокупность экономических рычагов, с помощью которых достигаются экономические интересы коллектива исполнителей. В качестве примера применения этих методов управления персоналом можно привести: вознаграждения, премии, субсидирование персонала, изделия со скидкой для своих работников, частное страхование здоровья.

В данной ситуации описана экономическая группа методов управления коллективом исполнителей.

Вариант 9

Задание:

1. Определить количество усложняющих элементов, минимальную сложность изделия, группу материалов на изготовление женского жакета на подкладе



№ п/п	наименование усложняющих элементов	группа материалов	количество усложн. элем	стоимость 1 усложн	общая стоим. усложняющих
1	рельефы	2	2	1-20	2-40
23	кокетка сложная		2		2-40
	итого		4		4-80

2. Заполнить инструкционно-технологическую карту

Обработка накладного кармана с прорезным входом с клапаном в женском пальто

№ п/сп	Наименование операции	вид работ	время выполнения, мин	Оборудование, инструменты, класс, марка	Схема соединения деталей
476	выметать шов притачивания клапанов	Р СМ	1,72 1,03	игла, наперсто 222класс	

2.1 Определить технико-экономические показатели выбранной операции: снижение затрат времени (Рзв%); рост производительности труда (Рпт%)

Сокращение затраты времени рассчитывают по формуле
(Тс - Тн)

$$\text{Рз.в.} = \frac{\text{Тс} - \text{Тн}}{\text{Тс}} \cdot 100\% = \frac{1,72 - 1,03}{1,72} \cdot 100 = 40,1\%$$

Повышение производительности труда – по формуле

$$\text{Рп.т} = \frac{(T_c - T_n)}{T_n} \cdot 100\% = \frac{(1,72-1,03)}{1,03} \cdot 100 = 66,9\%$$

где, Рз.в. – сокращение затраты времени, %;

T_c - затраты времени по узлу при менее производительном способе обработке, мин;

T_n – затраты времени по узлу при более производительном способе обработки, мин;

Рп.т – повышение производительности труда, %.

Затраты времени при выполнении операции на прессе сократились на 40,1%, при этом производительность труда повысилась на 66,0%

3. Определить степень загрузки всего потока и коэффициент загрузки, такт потока по изготовлению мужских сорочек, если число рабочих в потоке $N=25$ чел; время рабочей смены $R=480$ мин; время изготовления брюк $T_{изд}=495$ мин

$T_{изд}$

$$T_{п.т} = \frac{495}{25} = 19,8 \text{ мин}$$

N

$T_{изд}$

$$K_{загр} = \frac{495}{25 \cdot 19,8} = 1$$

$N \cdot T_{п.т}$

Такт потока составил 19,8 минут, поток загружен нормально так как коэффициент загрузки равен 1.

4. Ответить на вопрос: какая из трех групп методов управления коллективом исполнителей описана в данной ситуации: организационно-административная, экономическая или социально-психологическая?

Ситуация

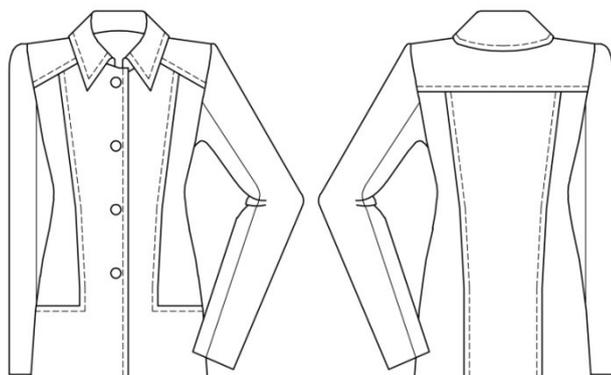
Эта группа методов управления играет очень важную роль в работе с персоналом, так как направлена на конкретную личность работника, его внутренний мир. Известно, что результаты труда во многом зависят от целого ряда психологических факторов. Поэтому, учитывая такие психологические факторы, можно направлять внутренний потенциал человека на выполнение конкретных производственных заданий подразделения швейного производства. Зная особенности поведения, характер каждого отдельного исполнителя, можно прогнозировать его поведение в нужном для коллектива направлении. В качестве основных способов воздействия рекомендуют: убеждение, внушение, осуждение, соревнование, критику и самокритику, совет, просьбу, похвалу, намек, комплимент.

В данной ситуации описана социально-психологическая группа методов управления коллективом исполнителей.

Вариант 10

Задание

1. Определить количество усложняющих элементов, минимальную сложность изделия, группу материалов на изготовление женского жакета на подкладе



№ п/п	наименование усложняющих элементов	группа материалов	количество усложн.элемент	стоимость 1 усложн	общая стоим.усложняющих
1	рельефы	2	2	1-20	2-40
22	кокетка простая		1		1-20
	итого		3		3-60

2. Заполнить инструкционно-технологическую карту

Обработка накладного кармана с клапаном в женском пальто

№ п/сп	Наименование операции	вид работ	время выполнения, мин	Оборудование, инструменты, класс, марка	Схема соединения деталей
438	проложить прокладку из материала с односторонним клеевым покрытием в накладные карманы с клапаном	У ПР	2,82 1,69	утюг-6 кг пресс ПГ-25	

2.1 Определить технико-экономические показатели выбранной операции: снижение затрат времени (Рзв%); рост производительности труда (Рпт%)

Сокращение затраты времени рассчитывают по формуле

$$(T_c - T_n)$$

$$P_{з.в.} = \frac{(2,82 - 1,69)}{2,82} * 100 = 40\%$$

Повышение производительности труда – по формуле

$$(T_c - T_n)$$

$$P_{п.т.} = \frac{(2,82 - 1,69)}{1,69} * 100 = 66,8\%$$

где, Рз.в. – сокращение затраты времени, %;

Тс - затраты времени по узлу при менее производительном способе обработке, мин;

Тн – затраты времени по узлу при более производительном способе обработки, мин;

Рп.т – повышение производительности труда, %.

Затраты времени при выполнении операции на прессе сократились на 40%, при этом производительность труда повысилась на 66,8%

3. Определить длину поточной линии и коэффициент загрузки, такт потока по изготовлению мужских пиджаков, если число рабочих в потоке N-18 чел; время рабочей смены R – 480 мин; время изготовления брюк Тизд- 560 мин

Тизд

$$T_{п.т} = \frac{560}{18} = 31,1 \text{ мин}$$

N

$$L = N L_{pm} * K_{ср} = 18 * 1,2 * 1,25 = 27 \text{ метров}$$

Тизд

$$K_{загр} = \frac{560}{18 * 31,1} = 0,99$$

N * Tп.т

Такт потока составил 31,1 минут, длина поточной линии 27 метров при численности рабочих 18 человек, коэффициент загрузки равен 0,99; поток загружен нормально.

4. Найти соответствие между названиями стилей управления персоналом и их содержанием.

Стили управления: 1. Авторитарный. 2. Демократический. 3. Либеральный.

Содержание:

А. Данный стиль управления коллективом исполнителей характеризуется разделением власти и участием работников в управлении, при этом ответственность распределяется в соответствии с переданными полномочиями. При таком стиле сотрудничества происходит равноправное участие работников в обсуждении, определении производственных задач и выборе исполнителей для их решения. Создаются условия для самовыражения подчиненных, развития у них самостоятельности, что способствует восприятию достижения целей подразделения швейного производства как своих собственных.

Б. Властный стиль управления коллективом исполнителей, основанный на стремлении утвердить свое влияние, авторитет. Формальный характер взаимоотношений с подчиненными. Сотрудники не спорят и не задают вопросов, получают минимум информации. Запреты руководства часто сопровождаются угрозами, эмоции персонала в расчет не принимаются. Инициатива и самостоятельность работников отсутствует, все вопросы решает руководство подразделения швейного производства.

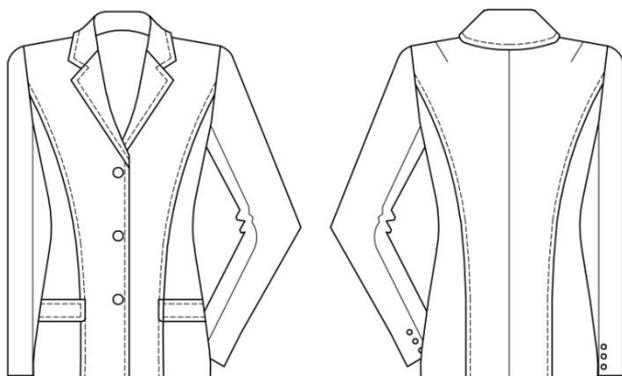
В. Свободный стиль управления коллективом исполнителей, предполагающий склонность к излишней терпимости, снисходительности, нетребовательности руководителя. Такой руководитель может сам выполнить всю работу за нерадивого подчиненного. Данный стиль отличается полной свободой индивидуальных и коллективных решений работников при минимальном участии руководителя, который самоустраивается от руководящих функций, не любит контролировать работу подразделения швейного производства.

1. Б. 2. А. 3. В.

Вариант 11

Задание:

1. Определить количество усложняющих элементов, минимальную сложность изделия, группу материалов на изготовление женского жакета без подклада (легкое платье)



№ п/п	наименование усложняющих элементов	группа материалов	количество усложн. элем	стоимость 1 усложн	общая стоим. усложняющих
1	рельефы	2	2	1-00	2-00
13	застежка		1		1-00
18	прорезные карманы		1		1-00
15	воротник		1		1-00
39	рукава		2		2-00
42	шлица по низу рукава		1		1-00
	итого		8		8-00

2. Заполнить инструкционно-технологическую карту

Обработка накладного кармана с клапаном в женском пальто

№ п/сп	Наименование операции	вид работ	время выполнения, мин	Оборудование, инструменты, класс, марка	Схема соединения деталей
447	выметать края накладных карманов и клапанов	Р СМ	8,22 5,01	игла, наперсто 222 класс	

2.1 Определить технико-экономические показатели выбранной операции: снижение затрат времени (Рзв%); рост производительности труда (Рпт%)

Сокращение затраты времени рассчитывают по формуле

$$\text{Рз.в.} = \frac{(T_c - T_n)}{T_c} \cdot 100\% = \frac{(8,22-5,01)}{8,22} \cdot 100 = 39\%$$

Повышение производительности труда – по формуле

$$\text{Рп.т} = \frac{(T_c - T_n)}{T_n} \cdot 100\% = \frac{(8,22-5,01)}{5,01} \cdot 100 = 64\%$$

где, Рз.в. – сокращение затраты времени, %;

T_c - затраты времени по узлу при менее производительном способе обработке, мин;

T_n – затраты времени по узлу при более производительном способе обработки, мин;

Рп.т – повышение производительности труда, %.

Затраты времени при выполнении операции на прессе сократились на 39%, при этом производительность труда повысилась на 64%

3. Определить мощность потока, такт потока по изготовлению легкого женского платья, если число рабочих в потоке $N=8$ чел; время рабочей смены $R=480$ мин; $T_{изд}=640$ мин

$$M = \frac{R \cdot N}{T_{изд}} = \frac{480 \cdot 8}{640} = 6 \text{ изделий в смену}$$

R

$$T_{п.т} = \frac{R}{M} = \frac{480}{6} = 80 \text{ мин}$$

M

Такт потока составил 80 минут, мощность потока составила 8 смену изделий при численности рабочих 8 человек.

4. Ответить на вопрос: какой из стилей управления коллективом исполнителей описан в данной ситуации: авторитарный, демократический или либеральный?

Ситуация

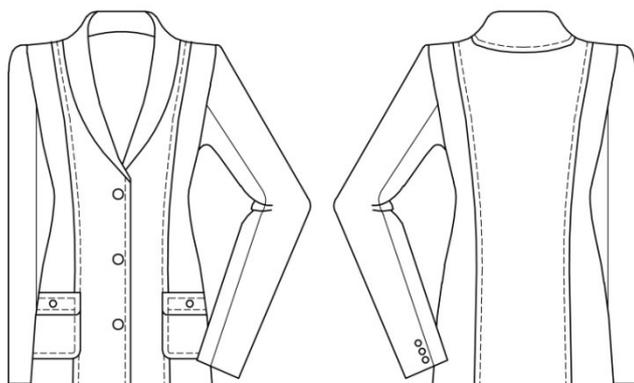
Властный стиль управления коллективом исполнителей, основанный на стремлении утвердить свое влияние, авторитет. Формальный характер взаимоотношений с подчиненными. Сотрудники не спорят и не задают вопросов, получают минимум информации. Запреты руководства часто сопровождаются угрозами, эмоции персонала в расчет не принимаются. Инициатива и самостоятельность работников отсутствует, все вопросы решает руководство подразделения швейного производства.

В данной ситуации описан авторитарный стиль управления коллективом исполнителей.

Вариант 12

Задание:

1. Определить количество усложняющих элементов, минимальную сложность изделия, группу материалов на изготовление женского жакета без подклада (легкое платье)



№ п/п	наименование усложняющих элементов	группа материалов	количество усложн. элем	стоимость 1 усложн	общая стоим. усложняющих
1	рельефы	2	2	1-00	2-00
13	застежка		1		1-00
15	воротник		1		1-00
39	рукава		2		2-00
19	карманы накладные		1		1-00
42	шлица по низу рукава		1		1-00
	итого		8		8-00

2. Заполнить инструкционно-технологическую карту

Обработка накладного кармана с клапаном в женском пальто

№ п/сп	Наименование операции	вид работ	время выполнения, мин	Оборудование, инструменты, класс, марка	Схема соединения деталей
448	приутюжить накладные карманы и клапаны после выметывания	У	3,15	утюг-6 кг	
		ПР	2,08	пресс ПГ-25	

2.1 Определить технико-экономические показатели выбранной операции: снижение затрат времени (Рзв%); рост производительности труда (Рпт%)

Сокращение затраты времени рассчитывают по формуле
(Тс - Тн)

$$P_{з.в.} = \frac{(T_c - T_n)}{T_c} \cdot 100\% = \frac{(3,15 - 2,08)}{3,15} \cdot 100 = 33,9\%$$

Повышение производительности труда – по формуле

$$(T_c - T_n)$$

$$P_{п.т} = \frac{(T_c - T_n)}{T_n} \cdot 100\% = \frac{(3,15 - 2,08)}{2,08} \cdot 100 = 51,4\%$$

где, $P_{з.в.}$ – сокращение затраты времени, %;

T_c - затраты времени по узлу при менее производительном способе обработке, мин;

T_n – затраты времени по узлу при более производительном способе обработки, мин;

$P_{п.т}$ – повышение производительности труда, %.

Затраты времени при выполнении операции на прессе сократились на 33,9%, при этом производительность труда повысилась на 51,4%

3. Определить степень загрузки всего потока, такт потока по изготовлению мужской сорочки, если число рабочих в потоке $N=20$ чел; время рабочей смены $R=480$ мин; $T_{изд}=438$ мин

$T_{изд}$

$$T_{п.т} = \frac{T_{изд}}{N} = \frac{438}{20} = 21,9 \text{ мин}$$

N

$T_{изд}$

$$K_{загр} = \frac{T_{изд}}{N \cdot T_{п.т}} = \frac{438}{20 \cdot 21,9} = 1$$

$N \cdot T_{п.т}$

Такт потока составил 24 минут при численности рабочих 18 человек, коэффициент загрузки равен 1 поток загружен нормально.

4. Ответить на вопрос: какой из стилей управления коллективом исполнителей описан в данной ситуации: авторитарный, демократический или либеральный?

Ситуация

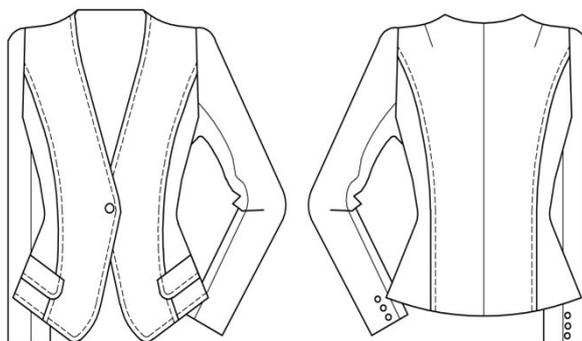
Данный стиль управления коллективом исполнителей характеризуется разделением власти и участием работников в управлении, при этом ответственность распределяется в соответствии с переданными полномочиями. При таком стиле сотрудничества происходит равноправное участие работников в обсуждении, определении производственных задач и выборе исполнителей для их решения. Создаются условия для самовыражения подчиненных, развития у них самостоятельности, что способствует восприятию достижения целей подразделения швейного производства как своих собственных.

В данной ситуации описан демократический стиль управления коллективом исполнителей.

Вариант 13

Задание:

1. Определить количество усложняющих элементов, минимальную сложность изделия, группу материалов на изготовление женского жакета без подклада (легкое платье)



№ п/п	наименование усложняющих элементов	группа материалов	количество усложн. элем	стоимость 1 усложн	общая стоим. усложняющих
1	рельефы	2	2	1-00	2-00
13	застежка		1		1-00
15	вырез горловины глубокий		1		1-00
39	рукава		2		2-00
18	карманы прорезные		1		1-00
42	шлица по низу рукава		1		1-00
	итого		8		8-00

2. Заполнить инструкционно-технологическую карту

Обработка накладного кармана с клапаном в женском пальто

№ п/сп	Наименование операции	вид работ	время выполнения, мин	Оборудование, инструменты, класс, марка	Схема соединения деталей
456	приутюжить накладные карманы после выметывания краев	У ПР	2,53 1,67	утюг – 6 кг пресс ПГ-25	

2.1 Определить технико-экономические показатели выбранной операции: снижение затрат времени (Рзв%); рост производительности труда (Рпт%)

Сокращение затраты времени рассчитывают по формуле

$$(T_c - T_n)$$

$$P_{з.в.} = \frac{\quad}{T_c} 100\% = \frac{(2,53 - 1,67)}{2,53} * 100 = 33,9\%$$

Повышение производительности труда – по формуле

$$R_{п.т} = \frac{(T_c - T_n)}{T_n} \cdot 100\% = (2,53 - 1,67) / 1,67 \cdot 100 = 51,4\%$$

где, Рз.в. – сокращение затраты времени, %;

T_c - затраты времени по узлу при менее производительном способе обработке, мин;

T_n – затраты времени по узлу при более производительном способе обработки, мин;

$R_{п.т}$ – повышение производительности труда, %.

Затраты времени при выполнении операции на прессе сократились на 33,9%, при этом производительность труда повысилась на 51,4%

3. Определить величину межлекальных отходов и предварительную норму на раскладку лекал женских брюк 48 размера, при ширине ткани -150 см, длина раскладки- 120 см; площадь лекал- 15140 см*

$$S_p = a \cdot b = 150 \cdot 120 = 18000 \text{ см}^*$$

$$B_o = S_p - S_l / S_p \cdot 100 = 18000 - 15140 / 18000 \cdot 100 = 15,8\%$$

$$N_p = S_l \cdot 100 \cdot (100 - B_o) \cdot \text{Ш}_p = 15140 \cdot 100 \cdot (100 - 15,8) \cdot 150 = 119,9 \text{ см}^*$$

Величина межлекальных отходов составила 15,8% , площадь раскладки составила 18000 см*, при норме раскладки лекал расчетной- 119,9 см*

4. Ответить на вопрос: какой из стилей управления коллективом исполнителей описан в данной ситуации: авторитарный, демократический или либеральный?

Ситуация

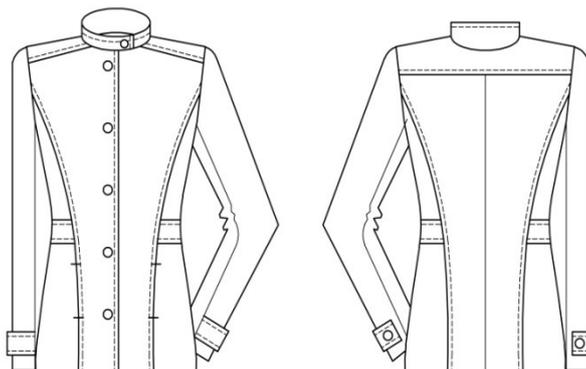
Свободный стиль управления коллективом исполнителей, предполагающий склонность к излишней терпимости, снисходительности, нетребовательности руководителя. Такой руководитель может сам выполнить всю работу за нерадивого подчиненного. Данный стиль отличается полной свободой индивидуальных и коллективных решений работников при минимальном участии руководителя, который самоустраивается от руководящих функций, не любит контролировать работу подразделения швейного производства.

В данной ситуации описан либеральный стиль управления коллективом исполнителей.

Вариант 14

Задание:

1. Определить количество усложняющих элементов, минимальную сложность изделия, группу материалов на изготовление женского жакета без подклада (легкое платье)



№ п/п	наименование усложняющих элементов	группа материалов	количество усложн.элементов	стоимость 1 усложн	общая стоим.усложняющих
1	рельефы	2	2	1-00	2-00
13	застежка		1		1-00
22	кокетка простая		1		1-00
39	рукава		2		2-00
18	карманы в швах		1		1-00
34	пояс		1		1-00
37	паты		1		1-00
	итого		9		9-00

2. Заполнить инструкционно-технологическую карту

Обработка накладного кармана с клапаном в женском пальто

№ п/сп	Наименование операции	вид работ	время выполнения, мин	Оборудование, инструменты, класс, марка	Схема соединения деталей
460	выметать шов притачивания клапанов образуя кант из клапана	Р СМ	1,72 1,14	игла, наперст 222 класс	

2.1 Определить технико-экономические показатели выбранной операции: снижение затрат времени (Рзв%); рост производительности труда (Рпт%)

Сокращение затраты времени рассчитывают по формуле
(Тс - Тн)

$$Рз.в. = \frac{(Тс - Тн)}{Тс} \cdot 100\% = \frac{(1,72 - 1,14)}{1,72} \cdot 100 = 33,7\%$$

Повышение производительности труда – по формуле

$$(Тс - Тн)$$

$$Рп.т = \frac{(Тс - Тн)}{Тн} \cdot 100\% = \frac{(1,72 - 1,14)}{1,14} \cdot 100 = 50,8\%$$

где, Рз.в. – сокращение затраты времени, %;

Тс - затраты времени по узлу при менее производительном способе обработке, мин;

Тн – затраты времени по узлу при более производительном способе обработки, мин;

Рп.т – повышение производительности труда, %.

Затраты времени при выполнении операции на прессе сократились на 33,7%, при этом производительность труда повысилась на 50,8%

3. Определить величину межлекальных отходов и экономичность раскладки лекал женской блузы 44 размера, при ширине ткани -150 см, длина раскладки- 80 см; площадь лекал- 99,4 см*

$$S_p = a \cdot b = 150 \cdot 80 = 12000 \text{ см}^*$$

$$B_o = S_p - S_{л} / S_p \cdot 100 = 12000 - 99,4 / 12000 \cdot 100 = 9,17\%$$

$$H_p = S_{л} \cdot 100 \cdot (100 - B_o) \cdot \Pi_p = 99,4 \cdot 100 \cdot (100 - 9,17) \cdot 150 = 73 \text{ см}^*$$

Величина межлекальных отходов составила 9,17% , площадь раскладки составила 12000 см*, при норме раскладки лекал расчетной- 73 см*

4. Ответить на вопрос: какой из основных видов конфликтов описан в данной ситуации: внутриличностный, межличностный, между личностью и группой или межгрупповой?

Ситуация

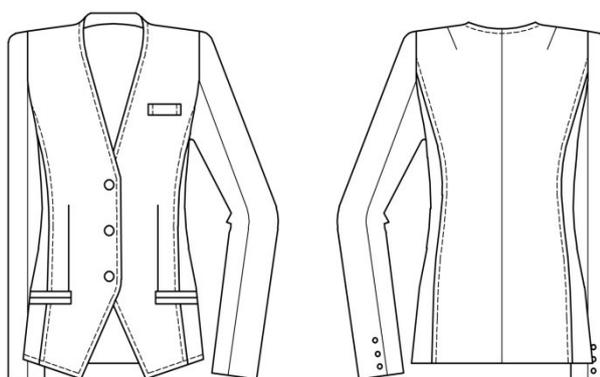
Причины такого конфликта могут быть производственные, организационные или чисто психологические. Например, это борьба за ограниченные ресурсы, время использования оборудования. Данный конфликт проявляется как столкновение двух человек с различными чертами характера, взглядами и ценностями, которые не в состоянии ладить друг с другом. Такие люди совместно работают плохо. Например, противоречия между руководителем и работником, когда работник убежден, что руководитель предъявляет к нему непомерные требования, а руководитель считает, что подчиненный не желает работать в полную силу.

В данной ситуации описан межличностный конфликт.

Вариант 15

Задание:

1. Определить количество усложняющих элементов, минимальную сложность изделия, группу материалов на изготовление женского жакета без подклада (легкое платье)



№	наименование	группа	количество	стоимость	общая
---	--------------	--------	------------	-----------	-------

п/п	усложняющих элементов	материалов	усложн.элемент	1 усложн	стоим.усложняющих
1	рельефы	2	2	1-00	2-00
13	застежка		1		1-00
15	вырез горловины глубокий		1		1-00
39	рукава		2		2-00
18	карманы прорезные		1		1-00
42	шлица по низу рукава		1		1-00
	итого		8		8-00

2. Заполнить инструкционно-технологическую карту

Обработка накладного кармана с прорезным входом клапаном в женском пальто

№ п/сп	Наименование операции	вид работ	время выполнения, мин	Оборудование, инструменты, класс, марка	Схема соединения деталей
486	приутюжить выметанные рамки кармана	У ПР	1,87 1,67	утюг- 6 кг прессГП-25	

2.1 Определить технико-экономические показатели выбранной операции: снижение затрат времени (Рзв%); рост производительности труда (Рпт%)

Сокращение затраты времени рассчитывают по формуле
(Тс - Тн)

$$Рз.в. = \frac{Тс - Тн}{Тс} \cdot 100\% = \frac{(1,87 - 1,67)}{1,87} \cdot 100 = 10,6\%$$

Повышение производительности труда – по формуле
(Тс - Тн)

$$Рп.т. = \frac{Тс - Тн}{Тн} \cdot 100\% = \frac{(1,87 - 1,67)}{1,67} \cdot 100 = 11,9\%$$

где, Рз.в. – сокращение затраты времени, %;

Тс - затраты времени по узлу при менее производительном способе обработке, мин;

Тн – затраты времени по узлу при более производительном способе обработки, мин;

Рп.т – повышение производительности труда, %.

Затраты времени при выполнении операции на прессе сократились на 10,6%, при этом производительность труда повысилась на 11,9%

3. Определить мощность потока, такт потока по изготовлению мужских брюк, если число рабочих в потоке N-10 чел; время рабочей смены R – 480 мин; время изготовления брюк $T_{изд}$ - 360 мин

$$M = \frac{R \cdot N}{T_{изд}} = \frac{480 \cdot 10}{360} = 13.3 \text{ изделий в смену}$$

$$T_{п.т} = \frac{480}{13.3} = 36 \text{ мин}$$

Такт потока составил 36 минут, мощность потока составила 13,3 смену изделий при численности рабочих 8 человек.

4. Ответить на вопрос: какой из основных видов конфликтов описан в данной ситуации: внутриличностный, межличностный, между личностью и группой или межгрупповой?

Ситуация

Участниками такого конфликта являются не люди, а различные психологические факторы внутреннего мира человека. Такой конфликт возникает при несовпадении личных потребностей работника и целей предприятия, когда способы достижения цели вступают в противоречие с нравственными принципами личности. Данный конфликт может также являться следствием неудовлетворенности человека работой, отсутствием стабильности рабочего места и реальных перспектив. Переживаемое тягостное состояние, раздражительность формируют почву для эмоционального взрыва, поводом к которому может послужить любой пустяк. Такой конфликт часто приводит к чрезмерному стрессу.

В данной ситуации описан внутриличностный конфликт.

Критерии оценки заданий

№	Критерий	Соответствие документу или эталону	Оценка
1	Определение группы материалов; усложняющих элементов; изделие минимальной сложности	эталон; Прейскурант БО (01-15) РСТ 126-71 Одежды верхняя женская. Изготовление по индивидуальным заказам	
2	Заполнение инструкционно-технологической карты по тарифно-квалификационному справочнику	эталон; ГОСТ 4103-82 методы контроля качества; Типовые нормы времени на изготовление шв. изделий	
3	Расчет эффективности методов обработки	эталон; Типовые нормы времени на изготовление	
4	Требования к качеству выполнения операции	РСТ 126-71 Одежды верхняя женская. Изготовление по индивидуальным заказам	
5	Расчет техноко-экономических показателей технологического процесса (мощность потока, кол-во рабочих, такт процесса, длину поточной линии)	РСТ 126-71 Одежды верхняя женская. Изготовление по индивидуальным заказам; Типовые нормы времени на изготовление шв. изделий	
6	Оформление документации	ГОСТ 4103-82 методы контроля	

		качества; РСТ 126-71 Одежды верхняя женская. Изготовление по индивидуальным заказам ГОСТ 4103-82 методы контроля качества	
7	Решение ситуационного задания по организации работы персонала	эталон. Драчева Е.Л. Менеджмент: Учебное пособие. – М.: Академия, 2006.	

Этапы выполнения квалификационной работы

1. Определение группы материалов; усложняющих элементов; изделие минимальной сложности
2. Заполнение инструкционно-технологической карты по тарифно-квалификационному справочнику
3. Расчет эффективности методов обработки
4. Требования к качеству выполнения операции
5. Расчет технико-экономических показателей технологического процесса (мощность потока, кол-во рабочих, такт процесса, длину поточной линии)
6. Оформление документации
7. Решение ситуационного задания по организации работы персонала

Освоенные профессиональные компетенции	Показатели оценки результата	Оценка Да/Нет
ПК 4.1.Участвовать в работе по планированию и расчетам технико-экономического обоснования запускаемых моделей	Участие в работе по составлению технологической схемы потока и ее анализа: обоснованный выбор швейного оборудования, инструментов; соблюдение требований техники безопасности; соблюдение последовательности приемов и технологических операций; точность и обоснованность определения видов и способов выполнения технологических операций; умение правильно делать выводы и обобщения; показатели ТЭП операции- специальность, разряд, норма времени, количество рабочих, оснащенность рабочего места.	
ПК4.2.Обеспечивать рациональное использование трудовых ресурсов, материалов.	Соблюдение последовательности приемов и технологических операций в соответствии нормативно-технологической документацией; соблюдение технологического процесса; выполнять сборку швейного изделия согласно техническим условиям; оформление и составление технологической последовательности на изготовление швейного изделия; минимизация потерь материала при выполнении раскладок лекал на ткани.	
ПК4.3. Вести документацию установленного образца	оформление основных документов по технологической схеме потока (содержание работы, порядок выполнения, режимы обработки); показатели ТЭП операции- специальность, разряд, норма времени, количество рабочих, оснащенность рабочего	

	места.	
ПК4.4.Организовывать работу коллектива исполнителей	Применение общих принципов управления персоналом при выполнении производственных заданий. Осуществление технического контроля качества на всех этапах изготовления швейного изделия; устранение дефектов в швейных изделиях; определение качества сырья по органолептической оценке.	

Приложение 1

Матрица оценивания результатов

сформированности компетенций и освоения вида профессиональной деятельности

ПМ.04 Организация работы специализированного подразделения швейного производства и управление ею

№	Этап экзамена (квалификационного)	Результаты обучения	Вид текущего контроля	Результат освоения ПМ
1	Определение группы материалов; усложняющих элементов; изделие минимальной сложности	ПК 4.1.4.2,4.3	РСЗ, ЗПР, КР, Э, ДЗП	Да / Нет
		ОК _{1, 3, 4, 8, 9}	Т, З, ВСРС, ЗПР	Да / Нет
			Т, РСЗ, ЗПР, КР,	Да / Нет
		У _{1,2}	ВСРС, Э, ДЗ, З, ДЗП	Да / Нет
		З ₂	ДЗ, КР, Э	Да / Нет
2	Заполнение инструкционно-технологической карты по тарифно-квалификационному справочнику	ПК 4.1.4.3,4.4	КП,Т,РСЗ, ЗПР,ВСРС,Э	Да / Нет
		ОК _{1, 3, 4, 8, 9}	Т, З, ВСРС, ЗПР	Да / Нет
		У _{1,2}	Т,РСЗ,ЗПР,ВСРС,ЭКР,ДЗ,КП	Да / Нет
		З _{1,2}	Т,РСЗ,ЗПР,ВСРС,ЭКР,КП	Да / Нет
3	Расчет эффективности методов обработки	ПК 4.1.4.2,4.3	КП,Т,РСЗ, ЗПР,ВСРС,Э	Да / Нет
		ОК _{1, 3, 4, 6, 8, 9}	Т, З, ВСРС, ЗПР	Да / Нет
		У _{1,2,4}	Т,ЗПР,ВСРС,ЭКР,ДЗ,КП	Да / Нет
		З _{1,2}	Т,ЗПР,ВСРС,ЭКР,ДЗ,КП	Да / Нет
4	Рациональное использование трудовых ресурсов и материалов	ПК 4.1.4.2,4.3,	КП,Т,РСЗ, ЗПР,ВСРС,Э ДЗ	Да / Нет
		ОК _{1, 3, 7, 8, 9}	Т, З, ВСРС, ЗПР	Да / Нет
		У _{1,2,4}	КП,Т,РСЗ,ЗПР,ВСРС,ЭКР,ДЗ	Да / Нет
		З _{1,2}	КП,Т,ЗПР,ВСРС,ЭКР,ДЗ	Да / Нет
5	Расчет технико-экономических показателей	ПК 4.1.4.2,	КП,Т, ЗПР,ВСРС,Э	Да / Нет
		ОК _{1, 3, 5, 6, 7, 8, 9}	Т, З, ВСРС, ЗПР	Да / Нет
		ПО	Т,РСЗ,ЗПР,ВСРС,ДЗ,КП	Да / Нет

	технологического процесса (мощность потока, кол-во рабочих, такт процесса, длину поточной линии)	У _{1,2, 4}	Т,РСЗ,ЗПР,ВСРС,ДЗ,КП	Да / Нет
		З _{1,2}	Т,РСЗ,ЗПР,ВСРС,ДЗ,КП	Да / Нет
6	Решение ситуационного задания по организации работы персонала	ПК _{4.4}	РСЗ,ЗПР	Да / Нет
		ОК _{3, 6, 7}	РСЗ,ЗПР,ВСРС,Э	Да / Нет
		ПО	Т,РСЗ,ЗПР	Да / Нет
		У ₃	Т,РСЗ,ЗПР,ВСРС,Э	Да / Нет
		З _{1,2}	Т,РСЗ,ЗПР,ВСРС,Э	Да / Нет

Текущий и рубежный контроль

Т-тестирование

РСЗ – решение ситуационных заданий

ЗПР - защита практических работ

КР - контрольные работы

ВСРС - внеаудиторная самостоятельная работа

Промежуточная аттестация

КП - курсовой проект

Э - экзамен по МДК

ДЗ - дифференцированный зачет

З - зачет

ДЗП - дифференцированный зачет по практикам