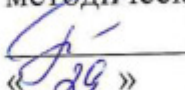


МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
НОВОСИБИРСКИЙ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ИНСТИТУТ (ФИЛИАЛ)
ФЕДЕРАЛЬНОГО ГОСУДАРСТВЕННОГО БЮДЖЕТНОГО ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО УЧРЕЖДЕНИЯ
ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
**«РОССИЙСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ ИМ. А.Н. КОСЫГИНА
(ТЕХНОЛОГИИ. ДИЗАЙН. ИСКУССТВО)»**
(НТИ (филиал) РГУ им. А.Н. Косыгина)

УТВЕРЖДАЮ
Зам. директора по учебно-
методической работе
 Печурина Г.Г.
«29» 08 2019 г.

ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ
(технологической (проектно-технологической))

Направление подготовки: 29.03.01 Технология изделий легкой промышленности
Профиль подготовки: Инновационные технологии одежды и аксессуаров
Квалификация (степень)
выпускника: бакалавр
Форма обучения: очная

Факультет: Технологии и дизайна
Кафедра: Технологии и конструирования швейных изделий
Курс: 3 Семестр: 6

Самостоятельная работа	216 час./6 з.е.	Зачет с оц.	6 семестр
Всего	216 час./6 з.е.		
Продолжительность	4 недели		

Новосибирск - 2019

Рабочая программа составлена на основании следующих нормативных документов:

1. Федеральный государственный образовательный стандарт высшего образования – бакалавриат по направлению подготовки 29.03.01. Технология изделий легкой промышленности – Утвержден приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 19.09.2017 г. № 938.
2. Базовый учебный план. Направление 29.03.01 «Технология изделий легкой промышленности» (квалификация (степень) «бакалавр»).
3. Образовательная программа направления подготовки 29.03.01 Технология изделий легкой промышленности, профиль подготовки «Инновационные технологии одежды и аксессуаров».
4. Рабочий учебный план. Направление подготовки 29.03.01 «Технология изделий легкой промышленности» (квалификация (степень) «бакалавр»). Профиль подготовки «Инновационные технологии одежды и аксессуаров» **Набор 2019г.**– Новосибирск: Новосибирский технологический институт (филиал) ФГБОУ ВО «Российский государственный университет им. А. Н. Косыгина (Технологии. Дизайн. Искусство)». Утвержден Ученым советом НТИ (филиала) РГУ им. А. Н. Косыгина

Разработчик:
доцент, канд.техн. наук



Арчинова Е.В.

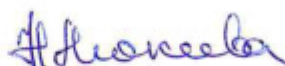
Рецензенты:
доцент, канд.техн. наук



Вершинина И.В.

Программа рассмотрена на заседании кафедры ТКШИ
Протокол № 1 от 28 августа 2019 г.

Зав. кафедрой ТКШИ
проф., д-р техн. наук



Мокиева Н.С.

Декан ФТиД
доцент, канд.техн.наук



Вершинина И.В.

Рецензия
на ПРОГРАММУ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ
(технологическая (проектно-технологическая) практика)
основной образовательной программы НТИ (филиала) РГУ им. А.Н. Косыгина
по направлению 29.03.01 Технология изделий легкой промышленности
профиль подготовки: Инновационные технологии одежды и аксессуаров

В соответствии с ФГОС ВО по направлению 29.03.01 Технология изделий легкой промышленности, профиль «Инновационные технологии одежды и аксессуаров», производственная практика предусматривается в рамках блока Б. 2. Практика. Часть, формируемая участниками образовательных отношений.

Разработчиком рабочей программы практики является доцент, канд. техн. наук кафедры ТКШИ Арчинова Е. В.

№ п/п	Критерии оценки рабочей программы	Отметка о соответствии
1	Цели изучения дисциплины	да
2	Цели соотносятся с общими целями основной образовательной программы (ООП), в том числе: - имеют междисциплинарный характер, - связаны с задачами воспитания.	да
3	Прописана связь дисциплины с другими дисциплинами рабочего учебного плана по ООП	да
4	Прописан вклад дисциплины при формировании компетенций (ОК, ОПК, ПК): - по ФГОС ВО по направлению(ям) - по ООП	да
5	При формировании требований к результатам обучения по дисциплине (знать, уметь, владеть) учтены результаты обучения, приведенные во ФГОС ВО по направлению(ям)	да
6	Содержание дисциплины структурировано по видам учебных занятий с указанием их объемов	да
7	Расчет времени в программе соответствует объему часов, отведенному на изучение дисциплины по учебному плану.	да
8	Представлен тематический план лекций и практических (лабораторных, семинарских) занятий	да
9	Отражены современные достижения науки применительно к конкретной дисциплине	да
10	Указано учебно-методическое обеспечение дисциплины, в том числе: - перечень основной и дополнительной литературы, электронных ресурсов - методические рекомендации (материалы) преподавателю; - методические рекомендации студентам.	да
11	Указаны формы текущего, промежуточного и итогового контроля.	да
12	В приложении к программе приведены фонды оценочных материалов (ФОМ): вопросы для самоконтроля и проверки качества знаний студентов; комплект тестов по дисциплине; методические рекомендации по проведению практических занятий; комплект экзаменационных билетов.	да
13	ФОМ содержат материалы, разработанные на основе реальных практических ситуаций, в том числе, связанных со спецификой малого и среднего бизнеса	да
14	Выявленные недостатки/замечания/рекомендации рецензента: (необходимость сокращения, дополнения или переработки отдельных частей текста рукописи)	нет
15	К процессу разработки и актуализации РПД и учебно-методических материалов дисциплины привлекаются работодатели, ориентированные на выпускников программы: участие в разработке содержания программы, предоставление исходных материалов для анализа, расчетных программ, фильмов и прочее	нет

Рабочая программа производственной практики (технологическая (проектно-технологическая) практика) может быть использована для методического обеспечения учебного процесса в рамках основной образовательной программы НТИ (филиала) РГУ им. А.Н.Косыгина по направлению 29.03.01 Технология изделий легкой промышленности, профиль Инновационные технологии одежды и аксессуаров **в представленном виде.**

Рецензент:
доцент, канд.техн .наук



Вершинина И.В.

СОДЕРЖАНИЕ

1	Аннотация - Паспорт процесса (Паспорт программы производственной практики)	4
2	Место практики в структуре ООП бакалавриата	7
3	Ожидаемые результаты образования и компетенции обучающегося по завершению освоения программы практики	9
4	Способы и формы проведения практики	9
5	Структура и содержание практики	16
6	Организация производственной практики	28
7	Образовательные, научно-исследовательские и научно-производственные технологии, используемые на практике	31
8	Учебно-методическое обеспечение самостоятельной работы. Оценочные средства для текущего контроля успеваемости, промежуточной аттестации по итогам освоения программы практики	32
9	Учебно-методическое и информационное обеспечение практики	38
10	Материально-техническое обеспечение практики	40
11	Дополнения и изменения к рабочей программе	41
	ПРИЛОЖЕНИЕ А Форма индивидуального задания и календарный план практики	42
	ПРИЛОЖЕНИЕ Б Титульный лист отчета	46
	ПРИЛОЖЕНИЕ В Форма дневника практики	47
	ПРИЛОЖЕНИЕ Г Уровень освоения обучающимся профессиональных компетенций	50
	ПРИЛОЖЕНИЕ Д Заключение руководителя практики от профильной организации (структурного подразделения)	52
	ПРИЛОЖЕНИЕ Е Балльно-рейтинговая система	54

1 АННОТАЦИЯ - ПАСПОРТ ПРОЦЕССА

Обозначение документа	Пункт ГОСТ Р ИСО 9001-2011	Наименование процесса
Б2.В.02(П)	7.3 и 7.5	Производственная практика (технологическая (проектно-технологическая) практика)

<p>Определение процесса: процесс прохождения производственной практики обучающимися очного обучения направления подготовки 29.03.01 «Технология изделий легкой промышленности», профиль «Инновационные технологии одежды и аксессуаров», ориентированный на выполнение требований ФГОС ВО</p>	<p>Цель процесса: выполнение требований ФГОС ВО, а также закрепление и углубление теоретических и практических знаний, приобретённых обучающимися в результате освоения специальных дисциплин; приобретение опыта профессиональной деятельности с применением изученных технологий; формирование навыков разработки конструкторско-технологической документации на одежду; ознакомление с комплексной системой управления качеством продукции; сбор информации для курсового проектирования.</p>
<p>Владелец процесса: кафедра ТКШИ</p>	<p>Ответственный руководитель процесса: доц., канд. техн. наук Арчинова Е.В.</p>
<p>Входы процесса: обучающиеся и знания, полученные при изучении дисциплин: конструирование швейных изделий, материаловедение в производстве швейных изделий, технология швейных изделий</p>	<p>Выходы процесса: в результате прохождения практики обучающийся должен</p> <p>знать:</p> <ul style="list-style-type: none"> - виды ресурсов и ограничений для решения профессиональных задач; - основные методы оценки разных способов решения задач; - действующее законодательство и правовые нормы, регулирующие профессиональную деятельность; - базовые основы методов, приемов и технологий в проектировании изделий и технологических процессов производства одежды, аксессуаров, изделий из меха. - методы и особенности проектирования технологических процессов производств изделий легкой промышленности; виды нормативно-технической документации; - виды и назначение систем автоматизированного проектирования технологических процессов производств изделий легкой промышленности, применяемые информационные технологии; - виды проектно-конструкторских работ, методы проектирования технологических процессов производства изделий легкой промышленности; основное и вспомогательное технологическое оборудование процессов производства материалов, полуфабрикатов и

	<p>изделий легкой промышленности;</p> <ul style="list-style-type: none"> - показатели и критерии оценки изделий легкой промышленности и технологических процессов их производства; <p><u>Уметь:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - проводить анализ поставленной цели и формулировать задачи, которые необходимо решить для ее достижения; - анализировать альтернативные варианты для достижения намеченных результатов; - использовать нормативно-правовую документацию в сфере профессиональной деятельности; - использовать знания базовых основ методов, приемов и технологий для исследования и совершенствования процессов проектирования и технологических процессов производства одежды, аксессуаров, изделий из меха; - обоснованно выбирать параметры проектируемых технологических процессов производств изделий легкой промышленности и применять типовые методы контроля качества выпускаемой продукции; проводить на практике анализ и оценку функциональной организации производственного процесса; - выбирать информационные технологии и системы автоматизированного проектирования для разработки типовых технологических процессов производств изделий легкой промышленности; - проектировать эффективные технологические процессы производства изделий легкой промышленности; анализировать технико-экономические показатели использования основных и вспомогательных материалов, оборудования, выполнять проектно-конструкторские работы в рамках своей квалификации; - определять критерии и показатели оценки изделий легкой промышленности и технологических процессов их производства, осуществлять проверку соответствия проекта нормативным документам; <p><u>Владеть:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - методиками разработки цели и задач проекта; - методами оценки потребности в ресурсах, продолжительности и стоимости проекта; - навыками работы с нормативно-правовой документацией; - навыками совершенствования процессов проектирования и технологических процессов производства одежды, аксессуаров, изделий
--	--

	<p>из меха на основе проведенных исследований</p> <ul style="list-style-type: none"> - навыками использования соответствующих алгоритмов и программ расчетов параметров технологического процесса и проектирования технологических процессов производств изделий легкой промышленности с учетом анализа, оценки, планирования затрат и эффективного использования основных, вспомогательных материалов и оборудования; - навыками практической работы в системе автоматизированного проектирования технологических процессов производств изделий легкой промышленности; - навыками формулирования требований прогрессивной технологии производства изделий легкой промышленности; опытом разработки конструкций изделий легкой промышленности с высоким уровнем потребительских свойств; оформления законченных проектно-конструкторских работ; - навыками постановки задачи и формулирования цели проекта, оценивания уровня предложенных решений, осуществления контроля соответствия разрабатываемых проектов и технической документации нормативным документам
<p>Требования к входам процесса: соответствующие требования ФГОС ВО, компетенции, необходимые для прохождения практики данного вида: способен осуществлять поиск, критический анализ и синтез информации, применять системный подход для решения поставленных задач (УК-1)</p>	<p>Требования к выходам процесса: соответствующие требования ФГОС ВО, компетенции, получаемые после прохождения производственной практики:</p> <ul style="list-style-type: none"> - способен определять круг задач в рамках поставленной цели и выбирать оптимальные способы их решения, исходя из действующих правовых норм, имеющихся ресурсов и ограничений (УК-2); - демонстрирует комплексные знания и системное понимание базовых основ методов, приемов и технологий в проектировании изделий и технологических процессов производства одежды, обуви, кожгалантереи, аксессуаров, изделий из кожи и меха (ПК-1); - обосновано выбирает и эффективно использует методы проектирования технологических процессов производств изделий легкой промышленности с учетом качественного преобразования системы «сырье- полуфабрикат - готовое изделие»; разрабатывает конструкторско-технологическую документацию (ПК-3); -использует информационные технологии и автоматизированные системы при проектировании технологических процессов произ-

	<p>водств изделий легкой промышленности (ПК-4);</p> <p>- разрабатывает технологические процессы в соответствии с требованиями нормативно-технической документации, регламентирующей проектирование производства; оформляет законченные проектно-конструкторские работы (ПК-7);</p> <p>- формулирует цели проекта, определяет критерии и показатели оценки предложенных решений, осуществляет контроль соответствия разрабатываемых проектов и технической документации нормативным документам (ПК-8)</p>
<p>Поставщик процесса: Кафедра ТКШИ</p>	<p>Потребители процесса: Обучающиеся 3 курса и их будущие работодатели, швейные предприятия</p>
<p>Управляющие воздействия: ФГОС ВО, рабочий учебный план, рабочая программа практики, итоговая аттестация по практике (зачет с оценкой)</p>	<p>Основные ресурсы: 6 ЗЕ (216 часов), выделенный аудиторный фонд, швейные предприятия, информационно-библиотечные ресурсы</p>
<p>Контролируемые параметры процесса: Диф.зачет (6 семестр), выполнение различных видов работ, оформление отчета</p>	<p>Методы измерения параметров процесса: критерии оценок, рейтинговая шкала баллов</p>
<p>Показатели результативности: выполнение запланированных мероприятий в срок; рейтинг, обеспечивающий получение зачета</p>	<p>Периодичность оценки: непрерывно согласно графику проведения занятий и по завершению прохождения практики</p>

2 МЕСТО ПРАКТИКИ В СТРУКТУРЕ ООП БАКАЛАВРИАТА

Производственная практика (технологическая (проектно-технологическая) практика) Б2.В.02(П) входит в Блок Б2 «Практики», часть, формируемую участниками образовательных отношений.

Производственная практика базируется на компетенциях и умениях, формируемых при изучении дисциплин «Технология швейных изделий» «Конструирование швейных изделий», «Материаловедение в производстве швейных изделий».

Данный вид практики направлен на получение профессиональных умений, опыта профессиональной и научно-исследовательской деятельности через непосредственную практическую работу на швейных предприятиях и способствует комплексному формированию профессиональных компетенций. Производственная практика предшествует изучению специальных курсов дисциплин и выполнению выпускной квалификационной работы.

В соответствии с формируемыми в результате освоения основной образовательной программы видами профессиональной деятельности, при прохождении практики решаются следующие задачи:

в области научно-исследовательской деятельности:

Задача 1.

Изучение научно-технической информации, отечественного и зарубежного опыта по разработке и совершенствованию технологических процессов изготовления изделий легкой промышленности.

Задача 3.

Создание теоретических моделей, планов, программ и методик, позволяющих прогнозировать свойства изделий легкой промышленности.

в области производственно-технологической деятельности:

Задача 4.

Проектирование технологических процессов производств изделий легкой промышленности с учетом качественного преобразования «сырье-полуфабрикат - готовое изделие».

Задача 5.

Осуществление контроля метрологического обеспечения технологических процессов, использование типовых методов контроля качества выпускаемой продукции; анализ и оценка функциональной организации производственного процесса

Задача 6.

Анализ, оценка, планирование затрат и эффективное использование основных и вспомогательных материалов, оборудования, соответствующих алгоритмов и программ расчетов параметров технологического процесса

в области проектной деятельности:

Задача 10.

Разработка проектов технических условий, стандартов и технических описаний новых изделий легкой промышленности и технологических процессов их производства

Задача 11.

Разработка проектной, рабочей технической документации, оформление законченных проектно- конструкторских работ

Задача 12.

Осуществление контроля соответствия разрабатываемых проектов и технической документации стандартам, техническим условиям и другим нормативным документам.

в области организационно-управленческой деятельности:

Задача 10.

Разработка проектов технических условий, стандартов и технических описаний новых изделий легкой промышленности и технологических процессов их производства.

Задача 12.

Осуществление контроля соответствия разрабатываемых проектов и технической документации стандартам, техническим условиям и другим нормативным документам.

3 ОЖИДАЕМЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ОБРАЗОВАНИЯ И КОМПЕТЕНЦИИ ОБУЧАЮЩЕГОСЯ ПО ЗАВЕРШЕНИЮ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Ожидаемые результаты освоения обучающимися программы производственной практики (цели) представлены в таблице 3.1.

4 СПОСОБЫ И ФОРМЫ ПРОВЕДЕНИЯ ПРАКТИКИ

Производственная практика является практикой по получению профессиональных умений и опыта профессиональной деятельности, технологической, проектно-технологической.

Проведение производственной практики осуществляется следующими способами:

- 1) стационарная практика: проводится на предприятиях и в организациях, расположенных на территории г. Новосибирска;
- 2) выездная практика: проводится на предприятиях и в организациях, расположенных вне территории г. Новосибирска.

Форма проведения производственной практики - непрерывная, путем выделения в календарном учебном графике непрерывного периода учебного времени для ее проведения.

Место проведения практики определяется, исходя из возможности получения информации, связанной с тематикой курсового проектирования.

Таблица 3.1 – Результаты освоения обучающимися программы практики (цели практики)

Наименование категории (группы) компетенций	Код компетенции	Результаты освоения ООП Содержание компетенций	Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине, задачи профессиональной деятельности (для ПК)	Формы и методы контроля и оценки результатов обучения
1 Разработка и реализация проектов	2 УК-2	3 Способен определять круг задач в рамках поставленной цели и выбирать оптимальные способы их решения, исходя из действующих правовых норм, имеющихся ресурсов и ограничений	4 ИД-1 ук-2 Знать: - виды ресурсов и ограничений для решения профессиональных задач; - основные методы оценки разных способов решения задач; - действующее законодательство и правовые нормы, регулирующие профессиональную деятельность. ИД-2 ук-2 Уметь: - проводить анализ поставленной цели и формулировать задачи, которые необходимо решить для ее достижения; - анализировать альтернативные варианты для достижения намеченных результатов; - использовать нормативно-правовую документацию в сфере профессиональной деятельности. ИД-3 ук-2 Владеть: - методиками разработки цели и задач проекта; - методами оценки потребности в ресурсах, продолжительности и стоимости проекта; - навыками работы с нормативно-правовой документацией.	5 Текущий контроль: - устный опрос; - защита практических занятий

<p>Базовые основы</p>	<p>ПК-1</p>	<p>Демонстрирует комплексные знания и системное понимание базовых основ методов, приемов и технологий в проектировании изделий и технологических процессов производства одежды, обуви, кожаных изделий, аксессуаров, изделий из кожи и меха.</p>	<p>Задача 1 Изучение научно-технической информации, отечественного и зарубежного опыта по разработке и совершенствованию технологических процессов изготовления изделий легкой промышленности.</p> <p>Задача 3 Создание теоретических моделей, планов, программ и методик, позволяющих прогнозировать свойства изделий легкой промышленности.</p> <p>ИД-1 ПК-1 Знать: базовые основы методов, приемов и технологий в проектировании изделий и технологических процессов производства одежды, аксессуаров, изделий из меха.</p> <p>ИД-2 ПК-1 Уметь: использовать знания базовых основ методов, приемов и технологий для исследования и совершенствования процессов проектирования и технологических процессов производства одежды, аксессуаров, изделий из меха.</p> <p>ИД-3 ПК-1 Владеть: навыками совершенствования процессов проектирования и технологических процессов производства одежды, аксессуаров, изделий из меха на основе проведенных исследований</p>	<p>Текущий контроль: - устный опрос; - защита практических занятий</p>
-----------------------	-------------	--	--	--

<p>Оценка функциональной организации производственного процесса</p>	<p>ПК-3</p>	<p>Обосновано выбрано и эффективно используется методы проектирования технологических процессов изделий легкой промышленности с учетом качества производимой продукции; анализ и оценка функциональной организации производственного процесса</p> <p>ИД-1 ПК-3 Знать: методы и особенности проектирования технологических процессов производств изделий легкой промышленности; виды нормативно-технической документации</p> <p>ИД-2 ПК-3 Уметь: обоснованно выбирать параметры проектируемых технологических процессов производств изделий легкой промышленности и применять типовые методы контроля качества выпускаемой продукции; проводить на практике анализ и оценку функциональной организации производственного процесса</p> <p>ИД-3 ПК-3 Владеть: навыками использования соответствующих алгоритмов и программ расчетов параметров технологического процесса и проектирования технологических процессов производств изделий легкой промышленности с учетом анализа, оценки, планирования затрат и эффективности использования основных, вспомогательных материалов и оборудования</p>	<p>Текущий контроль: - устный опрос; - защита практических занятий</p>
---	-------------	---	--

<p>Информационные технологии и системы автоматизированного проектирования</p>	<p>ПК-4</p> <p>Использует информационные технологии и автоматизированные системы при проектировании технологических процессов производств изделий легкой промышленности</p>	<p>Задача 4. Проектирование технологических процессов производств изделий легкой промышленности с учетом качественного преобразования «сырье-полуфабрикат - готовое изделие»</p> <p>Задача 6. Анализ, оценка, планирование затрат и эффективное использование основных и вспомогательных материалов, оборудования, соответствующих алгоритмов и программ расчетов параметров технологического процесса.</p> <p>ИД-1пк-4 Знать: виды и назначение систем автоматизированного проектирования технологических процессов производств изделий легкой промышленности, применяемые информационные технологии</p> <p>ИД-2пк-4 Уметь: выбирать информационные технологии и системы автоматизированного проектирования для разработки типовых технологических процессов производств изделий легкой промышленности,</p> <p>ИД-3пк-4 Владеть: навыками практической работы в системе автоматизированного проектирования технологических процессов производств изделий легкой промышленности,</p> <p>Текущий контроль: - устный опрос; - защита практических занятий</p>
---	---	---

<p>Проектные работы</p>	<p>ПК-7</p> <p>Разрабатывает технологические процессы в соответствии с требованиями нормативно-технической документации, регламентирующей производство; оформляет законченные проектно-конструкторские работы</p>	<p>Задача 10. Разработка проектов технических условий, стандартов и технических описаний новых изделий легкой промышленности и технологических процессов их производства.</p> <p>Задача 11. Разработка проектной, рабочей технической документации, оформление законченных проектно- конструкторских работ</p> <p>Задача 12. Осуществление контроля соответствия разрабатываемых проектов и технической документации стандартам, техническим условиям и другим нормативным документам.</p> <p>ИД-1ПК-7 Знать: виды проектно-конструкторских работ, методы проектирования технологических процессов производства изделий легкой промышленности; основное и вспомогательное технологическое оборудование процессов производства материалов, полуфабрикатов и изделий легкой промышленности.</p> <p>ИД-2ПК-7 Уметь: проектировать эффективные технологические процессы производства изделий легкой промышленности; анализировать технические экономические показатели использования основных и вспомогательных материалов, оборудования, выполнять проектно-конструкторские работы в рамках своей квалификации</p> <p>ИД-3ПК-7 Владеть: навыками формулирования требований прогрессивной технологии производства изделий легкой промышленности; опытом разработки конструкций изделий легкой промышленности с высоким уровнем потребительских свойств; оформлении законченных проектно-конструкторских работ</p>	<p>Текущий контроль: - устный опрос; - защита практических занятий</p>
-------------------------	---	---	--

<p>Проект технологического процесса</p>	<p>ПК-8</p>	<p>Формулирует цели проекта, определяет критерии и показатели оценки предложенных решений, осуществляет контроль соответствия разрабатываемых проектов и технической документации нормативным документам</p>	<p>Задача 10. Разработка проектов технических условий, стандартов и технических описаний новых изделий легкой промышленности и технологических процессов их производства</p> <p>Задача 12. Осуществление контроля соответствия разрабатываемых проектов и технической документации стандартам, техническим условиям и другим нормативным документам</p> <p>ИД-1ПК-8 Знать: показатели и критерии оценки изделий легкой промышленности и технологических процессов их производства</p> <p>ИД-2ПК-8 Уметь: определять критерии и показатели оценки изделий легкой промышленности и технологических процессов их производства, осуществлять проверку соответствия проекта нормативным документам</p> <p>ИД-3ПК-8 Владеть: навыками постановки задачи и формулирования цели проекта, оценивания уровня предложенных решений, осуществления контроля соответствия разрабатываемых проектов и технической документации нормативным документам</p>	<p>Текущий контроль: - устный опрос; - защита практических занятий</p>
---	-------------	--	--	--

5 СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРАКТИКИ

Общая трудоемкость практики составляет 6 (шесть) зачетных единицы, 216 часов, продолжительность 4 недели. Содержание практики представлено в таблице 5.1.

Таблица 5.1 - Структура и содержание производственной практики (технологической (проектно-технологической) практики)

Разделы (этапы) практики	Виды работ на практике, включая СРС и их трудоемкость, в часах	Формы текущего контроля
Подготовительный (теоретический) этап	- инструктаж по ТБ и ПБ	Устный опрос
Технологическая (проектно-технологическая) практика (168 ч)	За время работы на рабочем месте обучающийся должен: - изучить технические требования к выполнению операций; - освоить приемы качественного выполнения операций; - научиться производить чистку, регулировку, заправку швейных машин; - научиться устанавливать причины возникновения дефектов при выполнении операции и принимать меры по их устранению; - выполнять норму выработки, работая самостоятельно на данной операции; - производить уборку рабочего места в конце смены; - вести дневник практики	Отчет по практике, дневник
Обработка и анализ информации для курсового проектирования (32 ч)	- систематизация и обработка фактического и литературного материала, наблюдений	Отчет по практике, дневник
Подготовка и защита отчета по практике (16 ч)	- представление данных, полученных в ходе практики в требуемом формате	Отчет по практике, дневник, дифф.зачет

Место прохождения производственной практики (технологической (проектно-технологической) практики) - швейные предприятия. Программа практических занятий разработана применительно к учебному плану по направлению подготовки и включает изучение обучающимися теоретических и практических вопросов.

5.1 Общее ознакомление с предприятием

В первый день практики назначенным руководителем практики от предприятия проводится беседа с обучающимися для ознакомления с историей возникновения и развития предприятия, его организационной структу-

рой, расположением основных цехов, отделов и других помещений, проводится экскурсия по предприятию.

Во время экскурсии руководитель практики от предприятия представляет обучающихся руководителям цехов и участков, где обучающиеся будут работать.

Представитель отдела охраны труда проводит с обучающимися вводный инструктаж, знакомит с правилами внутреннего распорядка, правилами техники безопасности на предприятии.

Руководитель практики от предприятия организует распределение обучающихся по рабочим местам, организует проведение инструктажа по технике безопасности с каждым обучающимся на закрепленном за ним рабочем месте.

5.2 Работа на рабочем месте в потоке швейного цеха

Перед началом работы в швейном цехе начальник цеха знакомит обучающихся с правилами внутреннего распорядка цеха и вместе с мастерами цеха распределяет обучающихся по свободным рабочим местам швейных потоков.

Перед началом работы на рабочем месте мастер (или бригадир) должен провести с каждым обучающимся инструктаж по технике безопасности на данном рабочем месте, ознакомить с содержанием и приемами выполнения закрепленной за ним операции.

За время работы на рабочем месте обучающийся должен:

- изучить технические требования к выполнению операций;
- освоить приемы качественного выполнения операций;
- научиться производить чистку, регулировку, заправку швейных машин;
- научиться устанавливать причины возникновения дефектов при выполнении операции и принимать меры по их устранению;
- выполнять норму выработки, работая самостоятельно на данной операции;
- производить уборку рабочего места в конце смены;
- вести дневник практики.

5.3 Сбор материалов для курсового проекта

Сбор материалов, необходимых для выполнения курсовых проектов по дисциплине «Технология швейных изделий» (7-й семестр) и по дисциплине «Основы функционирования технологических процессов в производстве швейных изделий» (8-й семестр) производится в период производственной практики. С этой целью в графике прохождения производственной практики выделен период времени для сбора материалов.

При сборе данных обучающиеся должны руководствоваться заданными темами курсового проекта, определяющими ассортимент швейных изделий и материалы, из которых они изготавливаются.

Материалы, собранные в ходе практики, обучающиеся оформляют на листах формата А4 в виде таблиц и эскизов (самостоятельная работа студентов).

Зачет по практике может быть принят руководителем практики от института только в том случае, если материалы будут собраны в полном объеме и руководитель курсового проекта сделает заключение о допуске к защите практики (на титульном листе отчёта по практике должна быть подпись руководителя КП).

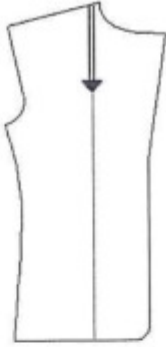
Перечень материалов, необходимых для выполнения проекта по дисциплине «Технология швейных изделий»

1 Эскизы моделей изделия и описания внешнего вида этих моделей (в соответствии с заданием на курсовое проектирование): для верхнего ассортимента – 3 модели, для легкого – 5-6 моделей.

2 Спецификация деталей кроя на проектируемые модели: для верхнего ассортимента – 1 модель, для легкого – 3 модели по форме таблицы 1.

Таблица 1 – Спецификация деталей кроя модели(-ей) _____

(вид изделия, вид материала)

Номер и наименование деталей кроя	Количество деталей	Эскиз детали с указанием направления нити основы и допускаемых отклонений от нее
1	2	3
Детали из основного материала:		
Средняя часть переда	2	
...	...	
Итого по деталям из основного материала:		
Детали подкладки:		
...	...	

Примечание – в спецификации должны быть представлены детали кроя по всем видам материалов, входящих в пакет: основной материал, подкладка, прокладочные и прикладные материалы (клеевые, неклеевые, утепляющая прокладка, плечевые накладки и др.), отделочные материалы

3 Технологические последовательности изготовления проектируемых моделей изделия: для верхнего ассортимента – 1 модель (по форме таблицы 2), для легкого – 3 модели (по форме таблицы 3).

Таблица 2 – Технологическая последовательность изготовления модели

(вид изделия, вид материала)

Номер и наименование технологически неделимой операции	Специальность	Разряд	Норма времени, с		Оборудование, инструменты, приспособления
			4	5	
1	2	3	4	5	
Операции заготовки:					
Обработка переда:					
1 Стачать рельефные срезы	М	3	60		DLN-5410-H-6, Juki, Япония TR 2000 Veit, Германия ...
2 Разутюжить рельефные швы	У	3	46		
...		
Итого по обработке переда:			∑		
Итого по заготовительным операциям:			∑		
Всего по изделию:			∑		

Таблица 3 – Технологическая последовательность изготовления моделей

(вид изделия, вид материала)

Номер и наименование технологически неделимой операции	Специальность	Разряд	Норма времени, с			Оборудование, инструменты, приспособления
			Мод А	Мод Б	Мод В	
1	2	3	4	5	6	7
Операции заготовки:						
Обработка переда:						
1 Стачать рельефные срезы	М	3	60	60	74	DLN-5410-H-6, Juki, Япония TR 2000 Veit, Германия
2 Разутюжить рельефные швы	У	3	46	46	58	
3 Наметить место расположения накладного кармана на передаче	Р	3	28	-	28	
...	Мел, лекала, стол ...
Итого по обработке переда:			∑	∑	∑	
Итого по заготовительным операциям:			∑	∑	∑	
Всего по изделию:			∑	∑	∑	

- 4 Граф технологического процесса изготовления проектируемых моделей.
- 5 Поузловая обработка моделей в виде эскизов методов обработки (рисунков) с указанием ТУ на обработку.
- 6 Технологическая характеристика швейного оборудования, оборудования для влажно-тепловой обработки (ВТО) и дублирования. Характеристика приспособлений малой механизации (таблицы 4-10).
- 7 Режимы технологической обработки, режимы ВТО и дублирования. Их представляют в табличной форме (таблицы 11-13).

Таблица 4 - Технологическая характеристика швейного оборудования для изготовления _____
(вид изделия, вид материала)

Класс, тип, марка оборудования, фирма-изготовитель, страна	Назначение машины	Тип стежка	Частота вращения главного вала	Длина стежков, мм	Исполнительный орган механизма перемещения материала	Иглы	Нитки	Обрабатываемые материалы	Толщина пакета материала, мм	Дополнительные данные
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11

Таблица 5 - Характеристика приспособлений малой механизации

Наименование приспособления	Марка или тип, завод-изготовитель	Эскиз приспособления	Эскиз выполняемой операции, ТУ в мм	Назначение приспособления	Класс машины, на которой установлено приспособление
1	2	3	4	5	6

Таблица 8- Характеристика прессов для ВТО

Наименование и марка	Наименование операции	Обогрев гладильной поверхности	Температура гладильной поверхности, °С	Расход пара, кг/ч.	Мощн. нагрев. эл. глад. поверхности	Тип привода	Габариты, мм		Масса прессы без подушки, кг
							Длина	Ширина	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

Примечание к таблице 8: в графе 1 следует указать назначение оборудования ВТО, а затем его марку и фирму-изготовитель. Например: пресс для внутри-процессной ВТО – марка – фирма; пресс для окончательной ВТО – марка – фирма. В графе 2 – наименование выполняемой операции ВТО (разутюживание, приутюживание и т.п.).

Таблица 6 –Характеристика прессового оборудования для дублирования (проходного типа)

(указать наименование фирмы)

Наименование и марка	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	Температура нагревательных элементов, °С		Дополнительное оснащение
														Верхн.	Нижн.	
Пресс дублирующий		Для дублирования крупных и мелких деталей	1000	1540	3690	1540	1-10	19	6,5	50	780	Стандартная	Беспшовная из стекловолокна (кевлар)	125	130	Имеется система возврата боковых вспомогательные столики

Примечание: согласно рекомендациям немецких производителей прессового оборудования, скорость движения ленты в прессах проходного типа составляет для тканей:
 легких: 10-12 м/мин костюмных: 7,7 м/мин пальтовых: 4,4 м/мин

Таблица 7 –Характеристика утюжильного оборудования (утюгов)

1 Наименование и марка	2 По виду теплоносителя	3 Назначение	4 Мощность, Вт	5 Температура пара, °С	6 Характеристика подошвы			8 Вес, кг	9 Характеристика конструкции ручки	10 Характеристика электр. блока управления	11 Дополнительное оснащение утюжильного оборудования
					Расположение от верстей для выхода пара	Табариты, мм и до-полнит. оснащение	7				
1 Утюг VEIT HD 2002	Э/паровой	Для ВТО крупных деталей	800	148	Расположение от верстей для выхода пара	213x116 +тефлон. подошва +вкладыши 212x67	То же	1,9	Со встроенным выключателем пара	Точная настройка температур ±2°С с помощью «Veitronic»	Длина парового шланга – 2,45 м
2 Утюг VEIT HN 2002	Э/паровой	Для мелких деталей	1100	148	---	То же	То же	1,8	То же	То же	Длина парового шланга – 3,2 м
3 Утюг VEIT TR 2002	Электрический	Для дублирования мелких деталей и окончат. ВТО	1250	-	---	---	---	1,3	---	То же	Спец. алюмин. подошва с закруглен. краями

Таблица 12 - Режимы влажно-тепловой обработки модели(-ей) _____

(вид изделия, вид материала)

Марка прессы, фирма, страна-изготовитель	Наименование операции	Режимы ВТО					Давление подушек (пара)
		Температура подушек, °С		Время, с			
		верхней	нижней	пропарива-	пресова-	отсоса	
1	2	3	4	5	6	7	8

Таблица 13 - Режимы дублирования модели(-ей) _____

(вид изделия, вид материала)

Марка прессы, фирма, страна-изготовитель	Наименование операции	Режимы ВТО					Давление подушек (пара)
		Температура подушек, °С		Время, с			
		верхней	нижней	прес-	ох-		
1	2	3	4	5	6	7	

Форма таблиц 11-13 могут меняться в зависимости от технологических характеристик применяемого оборудования.

Для успешного выполнения курсового проектирования на предприятии необходимо собрать информацию о текстильных материалах, необходимых для изготовления швейного изделия (пакет материалов)- перечислить все входящие в состав пакета материалы.

Перечень материалов и их описание представляются в форме таблицы 14.

Таблица 14 – Перечень материалов, входящих в пакет модели(-ей) _____

(вид изделия)

Назначение материалов	Описание материалов
1	2
Основной (материал верха):	Указывается группа материалов (ткань, трикотаж, нетканое полотно, искусственный мех и т.п.), сырьевой состав, фактура, отделка.
Подкладочный:	
Прокладочные:	то же
Утепляющая прокладка:	-"
Отделочные:	-"
Скрепляющие:	-"
Фурнитура:	-"

Разрабатываемый в курсовом проекте перечень всех свойств и характеристик свойств материалов необходимо представить в табличной форме (таблицы 15,16) по строчкам столбца 1.

Таблица 15 – Требования и характеристика структуры и свойств основного и подкладочного материалов для изготовления модели(-ей) _____

Свойства, характеристики, ед. изм.	(вид изделия)	
	Требования и показатели свойств и характеристик свойств материалов:	
	основного	подкладочного
1	2	3

Таблица 16 - Требования и характеристика структуры и свойств прокладочных материалов для изготовления модели(-ей) _____

Свойства, характеристики, ед. изм.	(вид изделия)			
	Требования и показатели свойств и характеристик свойств прокладки:			
	для...	для...	для...	для...
1	2	3	4	5

Примечание – в заголовках столбцов 2-5 вместо точек указывается назначение (функция) каждого прокладочного материала (например, для плечевых накладок). В случае использования в пакете одного прокладочного материала, информация о его свойствах может быть представлена в таблице 15 в дополнительном столбце.

Требования, показатели свойств утепляющей прокладки, отделочных материалов могут быть представлены в форме таблиц, аналогичных таблицам 15 и 16.

Свойства швейных ниток и фурнитуры представляются также в табличной форме (таблицы 17, 18)

Таблица 17 - Свойства швейных ниток для изготовления модели(-ей) _____

Свойства, характеристики, ед. изм.	(вид изделия)		
	Требования и показатели свойств, характеристик свойств ниток по назначению:		
	соединительных	для обметывания	отделочных
1	2	3	4

По строкам столбца 1 таблицы 17 независимо от вида и назначения ниток указываются: наименование (марка), торговый номер, волокнистый состав, линейная

плотность, число сложений, направление крутки, группа прочности окраски, термостойкость, разрывная нагрузка, разрывное удлинение.

Таблица 18 - Свойства фурнитуры для изготовления модели(-ей) _____

Свойства, характеристики, ед. изм.	(вид изделия)		
	Требования и показатели свойств, характеристик свойств ниток по видам:		

1	2	3	4

Примечание – по строкам таблицы 18 указываются: наименование, артикул, сырьевой состав, термостойкость, геометрические характеристики (ширина, длина, диаметр, число отверстий и т.д.), особенности конструкции и т. д. Число столбцов таблицы соответствует числу видов фурнитуры, применяемых в изделии. Название вида фурнитуры вносится в головную часть таблицы.

Для основного материала предлагаемого пакета должны быть подобраны материалы-аналоги. Материалами-аналогами считаются материалы, которые обладают тем же комплексом свойств, что и выбранный материал.

Материалы-аналоги могут быть использованы для изготовления изделия без изменения конструкции модели и режимов технологических операций. Рекомендуемое число материалов-аналогов составляет для изделий пальтовой и костюмной групп – 2-3, для платьево-сорочечной – 4-5.

Характеристика материалов-аналогов должна быть представлена в виде таблицы 19. Перед таблицей в тексте необходимо обосновать выбор материалов.

Таблица 19 – Свойства материалов-аналогов

Свойства, характеристики, ед. изм	Показатели свойств и характеристики свойств материалов-аналогов:			

	1	2	3	4

Примечание – по строкам столбца 1 указываются название материала, артикул, волокнистый состав, вид и линейная плотность нитей, поверхностная плотность, переплетение, цена, ширина, эстетические свойства.

После разработки перечня свойств, по которым оценивается пригодность материала на изделие, производится выбор нормативных значений характеристик этих свойств (разработка требований). Формирование требований к мате-

риалам сводится к выбору нормативных (числовых) значений характеристик тех свойств, перечень которых представлен в таблицах 15 и 16.

Нормативные значения характеристик свойств текстильных материалов отражены в стандартах на технические требования на исследуемые ткани, а также в технической литературе и методических указаниях кафедры ТКШИ, а также в нормативных и технических документах предприятия.

Излагается обоснование нормативных значений характеристик свойств с указанием ссылок на использованный источник информации.

В результате анализа фактических и нормативных показателей всех характеристик свойств материалов необходимо разработать рекомендации по:

- выбору припусков на технологическую обработку изделия (припусков на усадку, усадку, припусков на швы и т.п.);
- выбору технологических режимов обработки (конструкции швов, параметров влажно-тепловой обработки и т.д.);
- мерам приведения в соответствие друг другу свойств основного, подкладочного, прокладочного и др. материалов (декатирование для усадочной подкладки и т.д.);
- срокам службы изделия;
- способам ухода за изделием.

Перечень материалов, необходимых для выполнения курсового проекта по дисциплине «Основы функционирования технологических процессов в производстве швейных изделий»

Сведения по действующему потоку, на котором изготавливается проектируемая модель:

- 1 Выпуск изделий в смену M , ед/см.
- 2 Общее количество рабочих в потоке $N_{ф}$, чел.
- 3 Количество секций, количество рабочих в секциях, количество и содержание групп в заготовительной секции.
- 4 Краткая характеристика типа потока, применяемых транспортных средств.
- 5 Техничко-экономические показатели (ТЭП) потока ($K_{мех}$, $K_{ио}$, $СТР$, $СТК$ и др.).
- 6 Планировка рабочих мест действующего потока с указанием оборудования на плане цеха.

В целях повышения эффективности производственной практики, а также привлечения обучающихся к оказанию помощи предприятию, руководителем практики от института могут выдаваться индивидуальные задания. Тема

индивидуального задания согласуется с темой курсового проекта или с темой научно-исследовательских работ предприятия. Темами индивидуальных заданий могут быть работы, которые студенты проводят в институте по линии студенческого научного общества, если их выполнение может быть проведено в производственных условиях.

6 ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Общее методическое руководство производственной (технологической (проектно-технологической)) практикой осуществляет профилирующая кафедра технологии и конструирования швейных изделий. В обязанности кафедры входит:

- обеспечение выполнения программы практики и высокое качество ее проведения;
- выделение в качестве руководителей практики опытных преподавателей;
- проведение перед началом практики организационного собрания обучающихся и преподавателей-руководителей практики для разъяснения цели, содержания и порядка прохождения практики.

Руководитель практики от кафедры осуществляет непосредственное учебно-методическое руководство практикой обучающегося. Перед прохождением практики руководитель:

составляет общее и индивидуальное задание на практику каждому обучающемуся с указанием сроков ее прохождения, конкретных задач, подлежащих изучению нормативно-правовых документов и актов, сроков подготовки и защиты отчетных документов;

- обеспечивает строгое соответствие практики учебному плану и программе;
- до начала практики проводит на предприятии необходимую подготовку к прохождению практики;
- осуществляет контроль за обеспечением руководством предприятия для обучающихся нормальных условий труда, за проведением с обучающимися обязательных инструктажей по охране труда, технике безопасности и противопожарной безопасности, по режимам труда и отдыха, правилам внутреннего распорядка;
- проводит консультации по решению задач практики;
- осуществляет текущий контроль прохождения практики в соответствии с ее программой, проверяет отчеты о прохождении студентами практики;
- дает заключение о прохождении практики по представленным отчетам.

Контроль за прохождением практики со стороны вуза должен осуществляться руководителем практики, заведующим кафедрой, ответственным за организацию практики от института.

В помощь руководителю практики от института на каждое предприятие, где обучающиеся проходят практику, назначается старший группы практикантов из числа наиболее успевающих и авторитетных студентов. В период отсутствия на предприятии руководителя от института старший группы осуществляет связь с руководителем практики от предприятия, следит за выполнением графика прохождения практики, несет ответственность за соблюдение трудовой дисциплины обучающимися.

Ответственный за организацию практики от предприятия:

- подбирает и назначает опытных квалифицированных специалистов для руководства практикой в подразделениях предприятия (потоке, цехе, отделе);
- знакомит обучающихся с правилами внутреннего распорядка и режимом работы предприятия;
- организует проведение инженером по технике безопасности инструктажа по противопожарной технике, санитарии, гигиене труда, технике безопасности;
- знакомит обучающихся с историей предприятия и трудовыми традициями коллектива;
- организует беседы, лекции, консультации для обучающихся по вопросам практики;
- обеспечивает пропусками;
- сообщает в институт о поощрении обучающихся на предприятии, а также о нарушениях трудовой дисциплины и правил внутреннего распорядка на предприятии, о наложенных взысканиях.

Руководитель практики в подразделении предприятия (потоке, цехе, отделе) осуществляет непосредственное руководство практикой:

- консультирует обучающихся по производственным вопросам, обеспечивает обучающихся рабочими местами для записи материалов и оформления отчета;
- знакомит обучающихся с передовыми методами труда, с новыми методами организации и нормирования труда, проведения плановых расчетов, организацией производственных потоков;
- контролирует ведение дневников и отчетов о прохождении практики;
- оформляет характеристики на каждого обучающегося по окончании практики.

Обязанности обучающегося на практике определяются требованиями программы практики, согласно которых обучающийся обязан:

- перед началом практики на собрании по практике в институте получить путевку, оформленную в соответствии с приказом по практике, а также программу практики;
- в первый день пребывания на предприятии сдать путевку в отдел кадров;

- изучить и строго соблюдать правила пожарной безопасности, охраны труда и техники безопасности и санитарии;
- выполнять все правила внутреннего распорядка, действующие на предприятии, строго соблюдать режим рабочего дня;
- выполнять программу практики в соответствии с графиком;
- регулярно вести дневник практики и предъявлять его для контроля руководителю;
- нести ответственность за порученную ему работу и ее результаты наравне со штатными работниками предприятия;
- оформить отчет, дневник прохождения практики и представить их для проверки и утверждения руководителю практики от предприятия.

Отчет по практике является основным документом, характеризующим работу обучающегося во время практики. Содержание отчета имеет следующую структуру:

Титульный лист (Приложение Б);

- Содержание (оглавление);
- Введение;
- Основная часть (включая результаты выполненного индивидуального задания);
- Заключение;
- Список использованных источников;
- Приложения;
- «Уровень освоения обучающимся профессиональных компетенций в рамках ООП ВО в период прохождения практики» (Приложение Г).

В отчете должны быть кратко и четко отражены все этапы практики в соответствии с содержанием и последовательностью расположения материала программы практики, приведены данные по истории предприятия в целом и по отдельным подразделениям.

Подробно освещена работа в потоке с указанием конкретных видов операций, приведены данные по анализу работы предприятия в целом и по отдельным подразделениям, структура процесса технической подготовки производства, КПП, технологической подготовки производства, сформулированы выводы из этого анализа. Для представления на защиту отчет брошюруется.

К отчету прилагается оформленный и заполненный дневник производственной практики с отзывом руководителя практики от предприятия.

Дневник практики обучающийся оформляет во время прохождения практики в соответствии с Приложением В на листах формата А4:

- записи в дневнике обучающийся делает аккуратно и регулярно, для каждой записи указывается дата;
- записи в дневнике являются основным материалом для составления отчета о прохождении практики и средством самоконтроля, помогают обучающимся

правильно организовать свою работу в соответствии с графиком прохождения практики;

- в дневнике практики необходимо отмечать объем и содержание выполненных заданий (при работе в потоке на рабочем месте);

- все поручения и задания обучающемуся от руководителя практики (от института, от предприятия) фиксируются им в дневнике с указанием даты и установленного срока выполнения.

Периодически (не реже одного раза в неделю) обучающийся должен представлять дневник на проверку своим руководителям (от института, от предприятия).

Дневник практики должен содержать следующие сведения:

- характеристики операций, выполняемых в течение каждого дня практики;
- эскиз модели, изготавливаемой в потоке, и структурная схема изготовления изделия (Приложение В);

- замечания руководителей практики от предприятия и института о прохождении практики;

- сведения об отработке пропущенных дней практики с подтверждением со стороны мастера (подпись);

- могут быть даны предложения обучающегося об улучшении организации или качества выполняемых им операций.

Отчет и дневник заверяются руководителем практики от предприятия (подпись) и отделом кадров (печать).

7 ОБРАЗОВАТЕЛЬНЫЕ, НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЕ И НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ТЕХНОЛОГИИ, ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ НА ПРАКТИКЕ

Мультимедийные технологии. Ознакомительные лекции и инструктаж обучающихся во время практики проводятся в помещениях, оборудованных экраном, видеопроектором, персональным компьютером. Это позволяет руководителям и специалистам предприятия (организации) экономить время, затрачиваемое на изложение необходимого материала и увеличить его объем.

Компьютерные технологии и программные продукты, необходимые для сбора и систематизации информации о деятельности предприятий (в том числе поиск в сети «Интернет»).

Системный подход. Организация, где проходит производственная практика, рассматривается как совокупность взаимосвязанных компонентов, имеющая выход (цель), вход, связь с внешней средой, обратную связь.

Комплексный подход. При прохождении производственной практики учитываются технические, экономические, организационные, финансовые, социальные, политические, культурные аспекты деятельности организаций в целом.

«Междисциплинарное обучение» - использование знаний из разных областей, группируемых и концентрируемых в контексте конкретно решаемой задачи.

Обучение на основе собственного опыта.

«Индивидуальное обучение» - выстраивание для обучающегося собственной образовательной траектории с учетом интереса и предпочтения обучающегося.

Для подготовки и осуществления научного исследования обучающиеся используют общенаучные и специальные методы научных исследований.

8 УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ САМОСТОЯТЕЛЬНОЙ РАБОТЫ. ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА ДЛЯ ТЕКУЩЕГО КОНТРОЛЯ УСПЕВАЕМОСТИ, ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ ПО ИТОГАМ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРАКТИКИ

Для обеспечения самостоятельной работы обучающихся в процессе технологической (проектно-технологической) практики руководитель практики от института знакомит студентов с заданием на практику, программой практики, разрабатывает индивидуальный детальный план прохождения практики, предусматривающий определение конкретных задач и сроки их выполнения, составляет график консультации студентов по вопросам, возникающим при прохождении практики, а также осуществляет консультирование студентов по выполнению самостоятельной работы во время практики.

Во время прохождения производственной практики студенты должны самостоятельно, под контролем руководителя практики от института, составить отчет по практике.

Для выполнения заданий для самостоятельной работы по практике вуз обеспечивает свободный доступ практикантов к библиотечным фондам, к сети Интернет и базам данных вуза и кафедры.

Результаты (освоенные универсальные и профессиональные компетенции)	Формы и методы контроля и оценки
Способен определять круг задач в рамках поставленной цели и выбирать оптимальные способы их решения, исходя из действующих правовых норм, имеющихся ресурсов и ограничений (УК-2);	<i>Интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения образовательной программы. Анализ отзыва с места прохождения практики</i>
Демонстрирует комплексные знания и системное понимание базовых основ методов, приемов и технологий в проектировании изделий и технологических процессов производства одежды, обуви, кожгалантереи, аксессуаров, изделий из кожи и меха (ПК-1);	<i>Анализ и оценка продуктов практической деятельности обучающихся. Экспертное наблюдение и оценка дневника и отчета по практике</i>
Обосновано выбирает и эффективно использует	<i>Наблюдение за деятельностью обучающихся.</i>

методы проектирования технологических процессов производств изделий легкой промышленности с учетом качественного преобразования системы «сырье- полуфабрикат - готовое изделие»; разрабатывает конструкторско-технологическую документацию (ПК-3);	<i>Анализ и оценка продуктов практической деятельности обучающихся.</i>
Использует информационные технологии и автоматизированные системы при проектировании технологических процессов производств изделий легкой промышленности (ПК-4)	<i>Интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения образовательной программы. Анализ и оценка продуктов практической деятельности обучающихся. Оценка дневника и отчета по практике</i>
Разрабатывает технологические процессы в соответствии с требованиями нормативно-технической документации, регламентирующей проектирование производства; оформляет законченные проектно-конструкторские работы (ПК-7)	<i>Анализ и оценка продуктов практической деятельности обучающихся. Экспертное наблюдение и оценка дневника и отчета по практике</i>
Формулирует цели проекта, определяет критерии и показатели оценки предложенных решений, осуществляет контроль соответствия разрабатываемых проектов и технической документации нормативным документам (ПК-8)	<i>Анализ и оценка продуктов практической деятельности обучающихся. Экспертное наблюдение и оценка дневника и отчета по практике</i>

Текущий контроль прохождения практики обучающимися осуществляется в следующем порядке:

- руководители практики от института и предприятия не реже одного раза в неделю проверяют правильность ведения дневников и отчетов, внесение в них необходимых сведений, а также выполнение индивидуальных планов-графиков и программы практики путем собеседования с обучающимися;

- руководитель практики от института не менее одного-двух раз (в середине срока практики и не менее чем за пять дней до ее окончания) проверяет выполнение обучающимися программы практики, проводит беседы, дает разъяснения по возникающим вопросам, по сбору материалов для курсового проектирования.

В основном текущий контроль выполнения программы практики проводит руководитель практики от предприятия.

Обучающийся, находясь на практике в цехе, должен неуклонно выполнять правила внутреннего распорядка, т.е. приходя на предприятие, ежедневно должен отмечать свое присутствие у руководителя практики от предприятия.

В случае неявки на отметку к руководителю практики отмечается прогул. **Пропущенные без оправдательных документов дни отрабатываются обучающимися в должности рабочего после окончания общего срока практики из расчета два дня за один день прогула.**

В случае систематических прогулов, злостного нарушения трудовой дисциплины и плохого поведения, студент отстраняется от дальнейшего прохождения практики администрацией предприятия, о чем издается приказ, один экземп-

ляр которого направляется в адрес института. В этом случае практика не засчитывается, и дирекция института решает вопрос о пребывании обучающегося в институте.

Итоговый контроль прохождения студентами практики осуществляется руководителями практики от предприятия и института на основании проверки дневника и отчета о прохождении практики.

Обучающийся обязан не позже, чем за три дня до окончания практики, представить руководителю практики от предприятия дневник прохождения практики. Руководитель практики на основании результатов текущего и итогового контроля делает заключение о работе практиканта и дает ему характеристику. Дневник практики, отчет и отзыв (заключение руководителя практики от профильной организации, Приложение Д) подписываются руководителем практики от предприятия и заверяются печатью предприятия. В отделе кадров обучающийся должен взять корешок путевки и заверить его печатью предприятия.

Отчет и дневник о прохождении практики обучающийся представляет руководителю практики от института.

Перед защитой практики обучающийся обязан подписать отчет о прохождении практики у руководителя курсового проекта, представив ему все необходимые материалы.

Зачет по практике проводится в институте комиссией из двух руководителей практики. При оценке работы обучающегося на практике учитывается:

- трудовая дисциплина (количество пропусков, опозданий, других нарушений);
- характеристика практиканта со стороны руководителей практики от института и от предприятия;
- качество оформления отчета о прохождении практики и дневника практики;
- качество ответов на вопросы зачета.

Вопросы к зачету

1. Классификация машинных ниточных швов. Выделить и назвать швы, выполняемые на универсальных машинах.
2. Классификация машинных ниточных швов. Выделить и назвать швы, выполняемые на универсальных машинах со спецприспособлениями.
3. Классификация машинных ниточных швов. Выделить и назвать швы, выполняемые на специальных, специализированных машинах и полуавтоматах.
4. Классификация соединительных швов. Назвать соединительные швы, встречающиеся при обработке моделей, изготавливаемых в потоке.
5. Классификация краевых швов. Назвать краевые швы, встречающиеся при обработке моделей, изготавливаемых в потоке.
6. Классификация отделочных швов. Назвать отделочные швы, встречающиеся при обработке моделей, изготавливаемых в потоке.

7. Дать определения терминам «притачать», «подшить». Привести примеры операций, в которых используются указанные термины, встречающиеся при обработке моделей, изготавливаемых в потоке.
8. Дать определения терминам «застрочить», «выстегать». Привести примеры операций, в которых используются указанные термины, встречающиеся при обработке моделей, изготавливаемых в потоке.
9. Дать определения терминам «втачать», «настрочить». Привести примеры операций, в которых используются указанные термины, встречающиеся при обработке моделей, изготавливаемых в потоке.
10. Дать определения терминам «обтачать», «пришить». Привести примеры операций, в которых используются указанные термины, встречающиеся при обработке моделей, изготавливаемых в потоке.
11. Дать определения терминам «вспушить», «выметать». Привести примеры операций, в которых используются указанные термины, встречающиеся при обработке моделей, изготавливаемых в потоке.
12. Классификация машинных стежков и строчек. Привести примеры строчек челночного стежка, применяемых при обработке моделей, изготавливаемых в потоке.
13. Классификация машинных стежков и строчек. Привести примеры строчек цепного стежка, применяемых при обработке моделей, изготавливаемых в потоке.
14. Основные свойства машинных строчек. Привести примеры зигзагообразных строчек челночного и цепного стежка, применяемых при обработке моделей, изготавливаемых в потоке.
15. Основные свойства машинных строчек. Привести примеры обметочных строчек челночного и цепного стежка, применяемых при обработке моделей, изготавливаемых в потоке.
16. Основные этапы и инструменты для образования челночного стежка. Назвать машины челночного стежка, установленные в потоке.
17. Основные этапы и инструменты для образования цепного стежка. Назвать машины цепного стежка, установленные в потоке.
18. Характеристика машинных игл. Охарактеризовать иглы, установленные в универсальных машинах в потоке.
19. Характеристика машинных игл. Охарактеризовать иглы, установленные в обметочных специальных машинах в потоке.
20. Характеристика машинных игл. Охарактеризовать иглы, установленные в петельных полуавтоматах в потоке.
21. Классификация швейных машин неавтоматического действия. Назвать классы специальных и специализированных машин, установленных в потоке.
22. Классификация швейных машин автоматического действия. Назвать классы полуавтоматов, установленных в потоке.

23. Сущность процессов влажно-тепловой обработки. Назвать операции влажно-тепловой обработки, применяемые при обработке моделей, изготавливаемых в потоке.
24. Классификация оборудования влажно-тепловой обработки. Назвать классы оборудования ВТО, установленного в потоке.
25. Классификация утюгов и утюжильных столов. Охарактеризовать утюги и утюжильные столы, установленные в потоке.
26. Классификация прессов. Назвать марки и фирмы-изготовители прессов, установленных в потоке.
27. Дублирование материалов. Классификация дублирующих прессов. Дать характеристику прессам для дублирования, установленным в потоке.
28. Режимы технологической обработки изделия. Привести значения режимов технологической обработки по каждой закрепленной за студентом во время практики технологической операции.
29. Режимы ВТО. Привести значения режимов ВТО утюгов для ткани верха проектируемой модели.
30. Режимы ВТО. Привести значения режимов ВТО прессов для дублирования деталей проектируемой модели.
31. Режимы ВТО. Привести значения режимов ВТО прессов для внутривидовой обработки ткани верха проектируемой модели.
32. Виды нормативных и технических документов, применяемых в потоке.
33. Назвать нормативные документы, применяемые при проверке качества проектируемой модели.
34. Правила техники безопасности на рабочем месте.
35. Основные цели и задачи группы конструкторов.
36. Основные цели и задачи группы технологов.
37. Основные цели и задачи группы художников.
38. Основные цели и задачи группы нормирования.
39. Разработка технического задания.
40. Подбор и анализ моделей-аналогов.
41. Техническое описание модели.
42. Последовательность разработки конструкций одежды новых моделей.

Для оценки качества учебной деятельности обучающихся применяется балльно-рейтинговая система (БРС). Оценка по производственной практике равна сумме баллов за работу на практических занятиях (0-60) и числа баллов, полученных на зачете (0-40). Максимальный рейтинг, который обучающийся может получить 100 баллов. Максимальный балл проставляется за качественное и своевременное выполнение работ и требований к ним по всем видам деятельности обучающихся.

Итоговая аттестация: прохождение практики завершается зачетом с оценкой.

К зачету допускаются обучающиеся, набравшие по дисциплине 40 и более

баллов. Зачет проводится в устной форме. Минимальное количество баллов за диф. зачет – 10, максимальное – 40.

Образец балльно-рейтингового листа приведен в Приложении Е.

9 УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ПРАКТИКИ

9.1 Обеспечение образовательного процесса по образовательной программе

29.03.01 «Технология изделий легкой промышленности» учебной и учебно-методической литературы

№ п/п*	Наименование дисциплины в соответствии с рабочим учебным планом	Автор, название, место издания, издательство, год издания учебной и учебно-методической литературы	Количество экземпляров	Количество экземпляров литературы на одного обучающегося
			экземпляров	
Б2.В.02(П) Производственная практика (технологическая (проектно-технологическая) практика :)				
		Основная литература	30	Более 0,5
		В печатном виде: 1 Меликов Е.Х.Технология швейных изделий: учеб.для студ. высш. учеб. заведений /Е.Х.Меликов, С.С. Иванов, Р.А. Дель [и др.]; под ред. Е.Х. Меликова, Е.Г. Андреевой. –М.: КолосС, 2009. –519 с. 2 Коблякова Е.Б. Конструирование одежды с элементами САПР: учебник/ Е.Б. Коблякова, Г.С. Ивлева, В.Е. Романов и др.; под ред. Е.Б. Кобляковой.– М.: КДУ, 2007. – 464 с.	100	Более 1
		В электронном виде 3 Шершнева Л. П. Конструирование одежды: Теория и практика [Электронный ресурс]: Учебное пособие / Шершнева Л. П., Ларькина Л. В. - М.: ИД ФОРУМ, НИЦ ИНФРА-М, 2015. - 288 с.- URL: https://new.znanium.com/read?id=344909 (дата обращения 29.08.2019). – Режим доступа: для авториз. пользователей. Дополнительная литература: В печатном виде 4 Суворова О.В. Швейное оборудование / О.В. Суворова. – Изд.3-е,перераб. и доп. - Ростов н/Д : Феникс, 2005. - 368 с. 5 ГОСТ 12807-2003. Изделия швейные. Классификация стежков, строчек, швов. – М.: Стандартиформ, 2005. – 115 с. 6 Инструкция «Технические требования к соединениям деталей швейных изделий». – М., 1991. – 101 с.	Эл.ресурс	100%
			7	
			10	
			10	

Эл. ресурс Эл. ресурс Эл. ресурс	Интернет-ресурсы 1. http://www.legprominfo.ru/ 2. http://www.cniishp.ru/ 3. http://elibrary.ru	
<p>В соответствии с рабочим учебным планом Б2.В.02(П)</p>		
<p>Заведующая библиотекой _____</p>		
<p><i>Антонова</i> личная подпись</p>		<p>_____ дата</p>

9.2 Программное обеспечение

Для выполнения задания по производственной практике (технологической (проектно-технологической)) обучающиеся используют широкий арсенал программных продуктов: MS Word, MS Excel, MS Power Point и т.д.

10 МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ПРАКТИКИ

Для проведения мероприятий, предусмотренных программой производственной (технологической(проектно-технологической)) практики, в институте имеется следующее материально-техническое обеспечение:

- аудитории для проведения ознакомительных лекций и бесед, оборудованные необходимой мультимедийной техникой;
- читальный зал, оборудованный персональными компьютерами с доступом в сеть «Интернет»;

Для самостоятельной учебной работы обучающимся обеспечивается постоянный доступ к образовательным ресурсам локальной сети и сети Интернет.

Каждый обучающийся обеспечен учебными и учебно-методическими материалами в печатном и/или электронном виде для успешного прохождения производственной (технологической(проектно-технологической)) практики. Обеспечение образовательного процесса по программе оборудованными учебными кабинетами, объектами для проведения практических занятий:

№ п/п*	Наименование дисциплины в соответствии с рабочим учебным планом	Наименование оборудованных учебных кабинетов, объектов для проведения практических занятий с перечнем основного оборудования	Фактический адрес учебных кабинетов и объектов
1	2	3	4
Б2. В. 02 (П)	Производственная практика (технологическая (проектно-технологическая))	Учебная аудитория для проведения собраний, групповых и индивидуальных консультаций, текущего контроля, промежуточной аттестации – ауд. 301 Аудиторная мебель – столы 26 шт., стулья 66 шт., стол преподавателя, доска аудиторная для писания мелом. Персональный компьютер с базовым лицензионным программным обеспечением и подключенным к сети Интернет. Комплект демонстрационного оборудования (экран и мультимедиа проектор). Кондиционер – 2 шт.	Новосибирск, Красный проспект, 35 (НТИ (филиал) РГУ им. А.Н. Косыгина)

11 ДОПОЛНЕНИЯ И ИЗМЕНЕНИЯ К ПРОГРАММЕ ПРАКТИКИ НА 2020/2021 УЧЕБНЫЙ ГОД

В рабочую программу вносятся следующие изменения:

При заполнении документов (График и индивидуальное задание, отчет и дневник прохождения практики), необходимо указать зав. кафедрой ТКШИ доцента, канд. техн. наук Вершинину И.В.

**Рабочая программа пересмотрена на заседании кафедры ТКШИ
« 28 » августа 2020 г. Протокол №1.**

Заведующий
кафедрой

ТКШИ
наименование кафедры

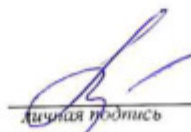

личная подпись

Вершинина И.В. «27» 08 2020 г.
расшифровка подписи дата

Внесенные изменения утверждаю:

Декан

ФТИД
наименование факультета


личная подпись

Арсенова Е.В. «27» 08 2020 г.
расшифровка подписи дата

29.08.21

ДОПОЛНЕНИЯ И ИЗМЕНЕНИЯ К РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЕ НА 2021/2022 УЧЕБНЫЙ ГОД

В рабочую программу производственной практики (Технологическая (проектно-технологическая))» вносятся следующие изменения:

Дополнен список литературных источников:

1. Комплексная автоматизация швейного производства [Текст]. - Подольск: Подольская фабрика офсетной печати, 2021. - 241 с. - ISBN 978-5-7151-0562-2
2. Смирнова, Н. И. Конструкторско-технологическое обеспечение предприятий индустрии моды : лабораторный практикум / Н.И. Смирнова, Т.Ю. Воронкова, Н.М. Конопальцева. — Москва : ИНФРА-М, 2018. — 272 с.- URL: <https://znanium.com/read?id=329539>

Программа практики пересмотрена на заседании кафедры ТКШИ.

Протокол №1 от «30» августа 2021 г.

Заведующий
кафедрой

ТКШИ



Вершинина И.В. «30» 08 2021г.

Заведующий
библиотекой




Русских Н.И. «30» 08 2021г.

Внесенные изменения утверждаю:

Декан

ФТиД



Арчинова Е.В. «30» 08 2021г.

ДОПОЛНЕНИЯ И ИЗМЕНЕНИЯ К РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЕ НА 2022/2023 УЧЕБНЫЙ ГОД

С учетом развития науки, техники, культуры, технологий и социальной сферы в программу практики «Производственная практика (Технологическая (проектно-технологическая))» для направления 29.03.01 «Технология изделий легкой промышленности» внести следующие изменения:

Рассмотреть возможность распределения студентов для прохождения производственной и преддипломной практики на ООО «Эйчерс» (производство одежды, г.Новосибирск, ул.Фабричная 16офис 23)

Рабочая программа пересмотрена на заседании кафедры ТКШИ.

Протокол №1 от «29» августа 2022 г.

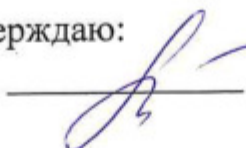
Заведующий ТКШИ
кафедрой



Вершинина И.В. «29» 08 2022г.

Внесенные изменения утверждаю:

Декан ФТиД



Арчинова Е.В. «29» 08 2022г.

ПРИЛОЖЕНИЕ А
(обязательное)

Форма индивидуального задания и календарный план практики

УТВЕРЖДАЮ
Зав. кафедрой ТКШИ

« _____ » _____ 201_ г.

ГРАФИК

прохождения производственной практики обучающимися

Ф.И.О. обучающегося _____ -

Направление подготовки 29.03.01

Курс 3, форма обучения очная

Вид практики: Производственная

Тип практики: Технологическая (проектно-технологическая) практика

Сроки прохождения практики: _____

Место прохождения практики: _____

№ пп	Виды деятельности обучающегося	Сроки выполнения	Отметка о выполнении, подписи руководителей практики от Института и/или профильной организации
1	Участие в собрании по практике, ознакомление с рабочей программой практики, с приказом об организации производственной практики, прохождение инструктажа по ОТ, ТБ и ПБ		
2	Выполнение индивидуального задания:		
	-изучение процессов проектирования и производства швейных изделий		
	- выполнение трудовых функций на рабочих местах технологического потока		
	-сбор материалов для выполнения курсового проекта		
3	Подведение итогов и составление отчета:		
	- оформление отчетной документации по практике;		
	- предоставление отчета на кафедру;		
	-аттестация итогов практики		

Обучающийся _____ *подпись* _____ *расшифровка подписи*

Руководитель практики от кафедры ТКШИ
НТИ (филиала) РГУ им. А.Н. Косыгина

Руководитель практики от профильной
организации (структурного
подразделения)

_____ *(подпись)* _____ *(фамилия, инициалы, должность)*

Индивидуальное задание
обучающегося, выполняемое в период практики

Ф.И.О. обучающегося _____ -

Направление подготовки 29.03.01

Курс 3, форма обучения очная

Вид практики: Производственная

Тип практики: технологическая (проектно-технологическая) практика.

Сроки прохождения практики:

Место прохождения практики: _____

Содержание и планируемые результаты практики:

В результате прохождения практики должны сформироваться следующие компетенции:

- способен определять круг задач в рамках поставленной цели и выбирать оптимальные способы их решения, исходя из действующих правовых норм, имеющихся ресурсов и ограничений (**УК-2**);
- демонстрирует комплексные знания и системное понимание базовых основ методов, приемов и технологий в проектировании изделий и технологических процессов производства одежды, обуви, кожгалантереи, аксессуаров, изделий из кожи и меха (**ПК-1**);
- обосновано выбирает и эффективно использует методы проектирования технологических процессов производств изделий легкой промышленности с учетом качественного преобразования системы «сырье- полуфабрикат - готовое изделие»; разрабатывает конструкторско-технологическую документацию (**ПК-3**);
- использует информационные технологии и автоматизированные системы при проектировании технологических процессов производств изделий легкой промышленности (**ПК-4**);
- разрабатывает технологические процессы в соответствии с требованиями нормативно-технической документации, регламентирующей проектирование производства; оформляет законченные проектно-конструкторские работы (**ПК-7**);
- формулирует цели проекта, определяет критерии и показатели оценки предложенных решений, осуществляет контроль соответствия разрабатываемых проектов и технической документации нормативным документам (**ПК-8**)

№ п/п	Виды деятельности	Планируемые результаты (умения, навыки, приобретение опыта)	Форма отчетно документации	Сроки выполнения
1	2	3	4	5
1	Изучение процессов проектирования и производства швейных изделий	Знание этапов жизненного цикла проекта; разработки и реализации проекта; методов разработки и управления проектами Умение обосновывать выбор методов и интерпретировать результаты экспериментальной работы Владение методиками	отчет	

		разработки и управления проектом		
2	Выполнение трудовых функций на рабочих местах технологического потока	Знание этапов жизненного цикла проекта Умение управлять проектом на всех этапах его жизненного цикла Владение методами оценки потребности в ресурсах и эффективности проекта	дневник	
3	Сбор материалов для курсового проектирования	Знание существующих видов современных компьютерных графических систем, порядок разработки конструкторско-технологической документации Умение объяснить цели и сформулировать задачи, связанные с подготовкой и реализацией проекта Владение способностью разрабатывать и использовать потребительские и производственные требования к изделию легкой промышленности	отчет	
4	Оформление отчетной документации по практике	Знание порядка представления результатов научных исследований в формах докладов, отчетов, рефератов, публикаций Умение разрабатывать проект с учетом анализа альтернативных вариантов его реализации, определять целевые этапы, основные направления работ Владение способностью сравнивать материалы и изделия легкой промышленности с позиций новизны, потребительских предпочтений и тенденций моды	отчет	

5	Аттестация итогов практики	<p>Знание показателей, характеризующих новизну материалов и изделий легкой промышленности, способов определения потребительских предпочтений и тенденций моды</p> <p>Умение разрабатывать пакет конструкторско-технологической документации с использованием информационных технологий</p> <p>Владение способностью ставить задачи исследований в области проектирования технологических процессов производств изделий легкой промышленности с учетом качественного преобразования системы «сырье- полуфабрикат - готовое изделие»</p>	Отчет, дневник
---	----------------------------	--	----------------

Обучающийся

подпись

расшифровка подписи

Руководитель практики от НТИ (филиала)
РГУ им. А.Н. Косыгина

Руководитель практики от профильной
организации (структурного
подразделения)

(подпись)

(фамилия, инициалы, должность)

ПРИЛОЖЕНИЕ Б
(обязательное)
Титульный лист отчета

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
НОВОСИБИРСКИЙ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ИНСТИТУТ (ФИЛИАЛ)
ФЕДЕРАЛЬНОГО ГОСУДАРСТВЕННОГО БЮДЖЕТНОГО ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО УЧРЕЖДЕНИЯ
ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
«РОССИЙСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ ИМ. А.Н. КОСЫГИНА
(ТЕХНОЛОГИИ. ДИЗАЙН. ИСКУССТВО)»
(НТИ (филиал) РГУ им. А.Н. Косыгина)

Факультет технологии и дизайна
Кафедра ТКШИ

ОТЧЕТ
по производственной практике
(технологической (проектно -технологической))

Уровень освоения основной образовательной программы (ООП) бакалавриат
Направление подготовки 29.03.01 Технология изделий легкой промышленности

Форма обучения очная

Способ прохождения практики _____
(стационарная, выездная)

Форма проведения практики непрерывная

Сроки прохождения практики с «__» _____ 20__ г. по «__» _____ 20__ г.

Место прохождения практики _____
(название организации)

Отчет составил и сдал: «__» _____ 20__ г. _____
(фамилия, инициалы)

группа _____

(подпись практиканта)

Руководитель практики от профильной организации (структурного подразделения) _____ _____
(подпись) (фамилия, инициалы, должность)

Руководитель практики от НТИ (филиала) РГУ им. А.Н. Косыгина _____
(фамилия, инициалы, должность)

ОЦЕНКА работы на практике _____ «__» _____ 20__ г.

(подпись руководителя практики от НТИ (филиала) РГУ им. А.Н.Косыгина)

Новосибирск, 20__ г.

ПРИЛОЖЕНИЕ В

(обязательное)

Форма дневника практики

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
НОВОСИБИРСКИЙ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ИНСТИТУТ (ФИЛИАЛ)
ФЕДЕРАЛЬНОГО ГОСУДАРСТВЕННОГО БЮДЖЕТНОГО ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО УЧРЕЖДЕНИЯ
ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
**«РОССИЙСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ ИМ. А.Н. КОСЫГИНА
(ТЕХНОЛОГИИ. ДИЗАЙН. ИСКУССТВО)»**
(НТИ (филиал) РГУ им. А.Н. Косыгина)

ДНЕВНИК

**производственной практики
(технологической(проектно-технологической))**

обучающегося 3 курса, группы _____

(фамилия, имя, отчество в родительном падеже)

Код, направление подготовки (специальность) 29.03.01 Технология изделий легкой промышленности

Профиль (специализация) «Инновационные технологии одежды и аксессуаров»

Форма обучения очная

Факультет технологии и дизайна

Кафедра ТКШИ

Место прохождения
практики _____

Срок прохождения практики с « » 201_г. по « » 201_г.

Новосибирск 20_ г.

Таблица В. 1 Форма дневника производственной практики обучающегося

Дата	Номер и наименование технологической операции	Специальность	Разряд	Норма времени, с	Оборудование, инструменты, приспособления	Выработка, шт		Простои, переделка брака	Подпись мастера
						план	факт		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

Примечания: 1 Графы 2-7 заполняются в соответствии с организационно-технологической схемой потока или инструкционной картой

2 Графа 8 заполняется ежедневно по каждой выполняемой технологической операции

3 Графа 9 заполняется, если в течение дня были простои (их причина и продолжительность, мин) или производилась переделка брака (дефект, причина, время на переделку, мин)

4 Графа 12 – в конце смены дневник подается мастеру на подпись.

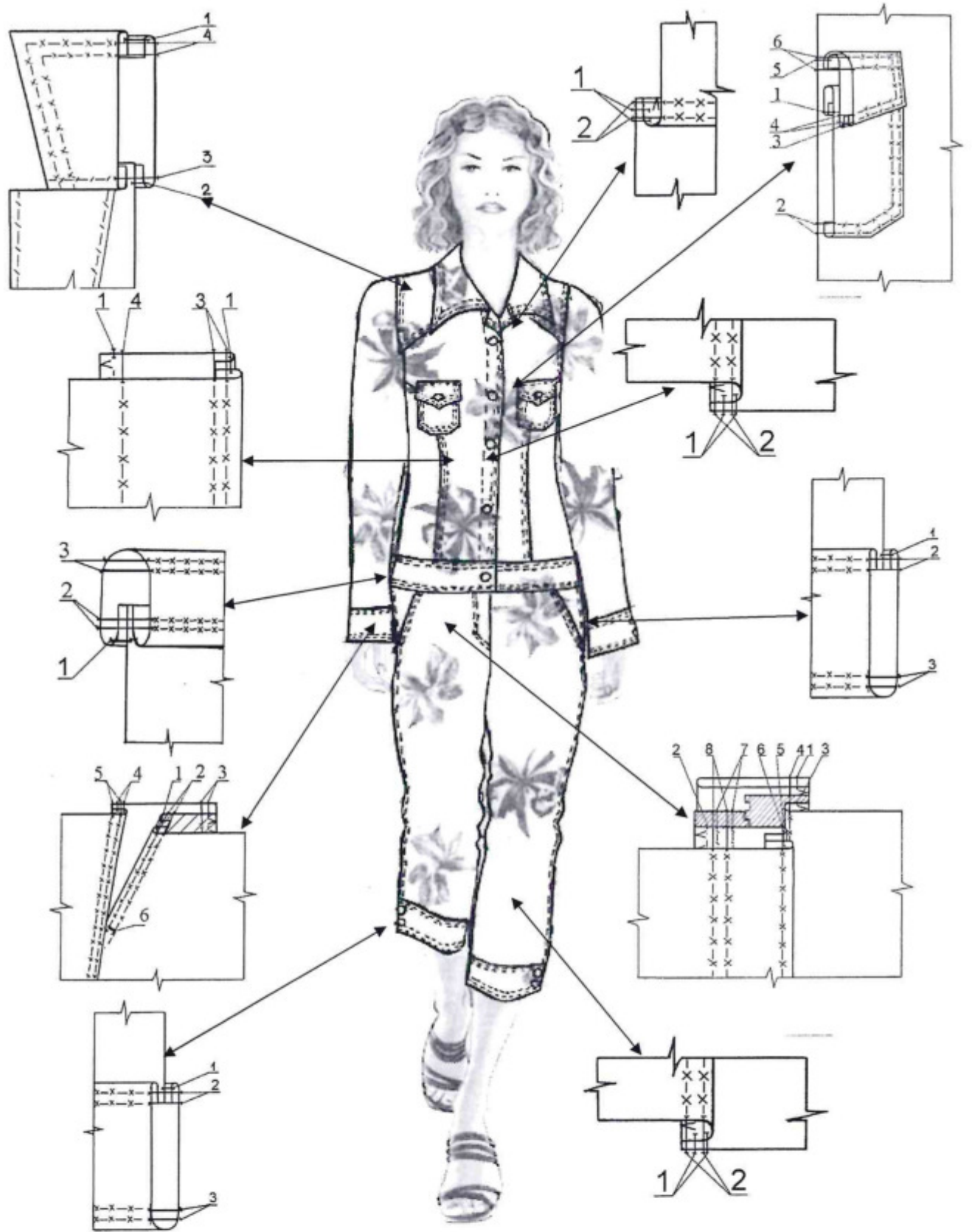


Рисунок В.1 - Структурная схема изготовления изделия

ПРИЛОЖЕНИЕ Г

Уровень освоения обучающимися профессиональных компетенций в рамках ООП ВО в период прохождения практики

Вид практики: ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРАКТИКА (технологическая (проектно-технологическая) практика 2)		Компетенции (или группы компетенций)		Отметка руководителя практики от профильной организации (структурного подразделения) (подпись)
индекс	формулировка			
1	2	3	4	
ПК-1	Демонстрирует комплексные знания и системное понимание базовых основ методов, приемов и технологий в проектировании изделий и технологических процессов производства одежды, обуви, кожгалантереи, аксессуаров, изделий из кожи и меха.	Требования к освоению компетенции (уровень освоения)		
ПК-3	Обосновано выбирает и эффективно использует методы проектирования технологических процессов производства изделий легкой промышленности с учетом качественного преобразования системы «сырье-полуфабрикат - готовое изделие»; разрабатывает конструкторско-технологическую документацию	<p>Пороговый: понимает и называет общие сведения о технологии изготовления изделий легкой промышленности, о базовых основах методов, приемов и технологий в проектировании и производстве одежды, аксессуаров, изделий из кожи и меха</p> <p>Повышенный: объясняет и анализирует / дает оценку и выбирает наиболее эффективные варианты технологических решений изделий легкой промышленности заданного ассортимента</p>		
ПК-4	Использует информационные технологии и автоматизированные системы при проектировании технологических процессов производства изделий легкой промышленности	<p>Пороговый: перечисляет и описывает состав и содержание технической документации, сопровождающей каждый из этапов проектирования изделий одежды</p> <p>Повышенный: объясняет и анализирует соответствие выполненным работ, разработаемых проектов и технической документации стандартам, техническим условиям и другим нормативным документам</p>		
		<p>Пороговый: перечисляет и описывает информационные технологии и системы автоматизированного проектирования при проектировании изделий легкой промышленности</p> <p>Повышенный: дает оценку наиболее эффективным вариантам использования информационных технологий и систем автоматизированного проектирования при проектировании изделий легкой промышленности</p>		

ПК-7	<p>Разрабатывает технологические процессы в соответствии с требованиями нормативно-технической документации, регламентирующей проектирование производства; оформляет законченные проектно-конструкторские работы</p>	<p>Пороговый: знает виды проектно-конструкторских работ, методы проектирования технологических процессов производства изделий легкой промышленности; ос-новное и вспомогательное технологическое оборудование производства материалов, полуфабрикатов и изделий легкой промышленности.</p> <p>Повышенный: умеет проектировать эффективные технологические процессы про-изводства изделий легкой промышленности; анализировать технико-экономические показатели использования основных и вспомогательных материа-лов, оборудования, выполнять проектно-конструкторские работы в рамках своей квалификации</p>	
ПК-8	<p>Формулирует цели проекта, опре-деляет критерии и показатели оценки предложенных решений, осуществляет контроль соответст-вия разрабатываемых проектов и технической документации норма-тивным документам</p>	<p>Пороговый: знает показатели и критерии оценки изделий легкой промышленности и технологических процессов их производства</p> <p>Повышенный: умеет определять критерии и показатели оценки изделий легкой промышленности и технологических процессов их производства, осуществлять проверку соответствия проекта нормативным документам</p>	

ПРИЛОЖЕНИЕ Д

(обязательное)

Заключение руководителя практики от профильной организации
(структурного подразделения)

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

о результатах прохождения _____ практики
(наименование вида практики: учебная, производственная, (в том числе преддипломная))

в _____
название организации (подразделения)-места прохождения практики и ее реквизиты (юридически достоверные)

обучающегося НТИ (филиала) РГУ им. А.Н. Косыгина

(фамилия, имя, отчество)

в период с «___» _____ 20__ г. по «___» _____ 20__ г.

Число пропущенных за время практики дней:

по уважительной причине _____

по неуважительной причине _____

Заключение о деятельности обучающегося в период прохождения практики (полученные знания, сформированные навыки и умения, деловые качества, творческая активность, дисциплина и т.д.).
Описание должностных обязанностей практиканта или изученных операций:

Характеристика теоретических знаний обучающегося и приобретенных им практических навыков:

Оценка выполненной практикантом работы:

Характеристика профессиональных качеств обучающегося:

Оценка личных качеств практиканта:

Итоговая оценка уровня освоения компетенций:

Подпись руководителя
практики от профильной
организации (структурного
подразделения)

(подпись)

(фамилия, инициалы)

«___» _____ 201__ г.

МП

Пример составления заключения руководителя практики от профильной организации или подразделения

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

о результатах прохождения _____ практики
(наименование вида практики: учебная, производственная, (в том числе преддипломная))

В _____
название организации(подразделения)-места прохождения практики и ее реквизиты (юридически достоверные)

обучающегося НТИ (филиала) РГУ им. А.Н. Косыгина

(фамилия, имя, отчество)

в период с «___» _____ 20__ г. по «___» _____ 20__ г.

Описание должностных обязанностей практиканта или изученных операций:
(например, «В обязанности практиканта Петрова В.Д. входило составление трудовых договоров, проверка анкетных данных сотрудников организации, работа с бухгалтерскими документами и оформление архивной документации»).

Характеристика теоретических знаний обучающегося и приобретенных им практических навыков:

(например, «Практикант Петров В.Д. успешно применял полученные в Институте теоретические знания для выполнения заданий на производстве»).

Оценка выполненной практикантом работы:

(например, «Руководство организации ООО "Образец" положительно оценивает работу практиканта Петрова В.Д., все поставленные задачи были им выполнены в срок с соблюдением требований к качеству исполнения»).

Характеристика профессиональных качеств обучающегося:

(например, «Обучающийся проявил знание принципов составления плана мероприятий по непрерывному функционированию производственного процесса изготовления швейных изделий и использования методов расчета параметров производственного процесса, а также умение оценивать эффективность оборудования, применяемого при изготовлении узлов (карманов) в верхней одежде. Работоспособен, исполнитель. Компетентен в профессиональной сфере»).

Оценка личных качеств практиканта:

(например, «Общителен, дружелюбен, проявляет инициативу, но не стремится помогать коллегам и работать в команде»).

Итоговая оценка уровня освоения компетенций:

(например, «Общий уровень освоения профессиональных компетенций в рамках ООП ВО в период прохождения практики студентом Петровым В.Д. - «повышенный»).

(подпись) * _____ (фамилия, инициалы)

«___» _____ 201__ г. МП

***Подпись должна быть заверена в отделе кадров.**

Печать, дата, подпись руководителя от организации (подразделения)

ПРИЛОЖЕНИЕ Е

Рейтинговый лист по производственной практике обучающегося 3-го курса гр. - _____»

Вид контроля	Оценочный балл		Итого	Всего
	план	факт		
Посещаемость ПЗ (20 занятий*0,5 балла)	10			
Ритмичность ПЗ (20 занятий*0,5 балла)	10			
Оформление дневника практики	10			
Оформление отчета по практике	10			
Наличие заключения (характеристики)	5			
Наличие материала, собранного для выполнения КП	15			
Рейтинг по дисциплине (промежуточный) ПР			Σ	60
Диф.зачет				40
Рейтинг по дисциплине (ИТОГОВЫЙ)			Σ	100

Примечание:

Посещение практического занятия -0,5 балла, отсутствие – 0 баллов, отработка – 0,1 балл.

Поправочный коэффициент: при сдаче в срок K=1, при сдаче не в срок K=0,5-0,75

Диф. зачет- 40 баллов

Отлично – 91 -100 баллов,

Хорошо – 75-90 баллов,

Удовлетворительно – **60-74** баллов,

Неудовлетворительно – менее **60** баллов.

Ито- го:	балл:	Оценка:
-------------	-------	---------

Преподаватель: _____ Зав. кафедрой: _____

Для получения допуска к зачету при условии обязательного выполнения всех предусмотренных рабочей программой практики видов работ, общее количество баллов по текущему рейтингу должно быть **не ниже 40 баллов**.
Максимальное количество баллов за все виды деятельности студента, предусмотренные рабочей программой практики (текущий рейтинг) составляет 60 баллов.

Максимальное количество баллов, которое студент может получить на зачете равно 40 (отлично); 30 - (хорошо), 20 - (удовлетворительно) и менее 20 – неудовлетворительно.

Зачет – 20-40 баллов

Отлично – 91-100 баллов

Хорошо – 75-90 баллов

Удовлетворительно – 60-79 баллов

Неудовлетворительно – менее 60 баллов.

Обучающиеся, набравшие менее 40 баллов по результатам текущего рейтинга по практике, могут выполнить дополнительную работу. К этим видам работ относятся: выполнение индивидуальных заданий, написание рефератов, методических указаний и другое. Общее количество баллов за выполнение внеучебной дополнительной работы может быть не более 20 баллов.