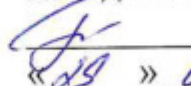


МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ  
**НОВОСИБИРСКИЙ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ИНСТИТУТ (ФИЛИАЛ)**  
ФЕДЕРАЛЬНОГО ГОСУДАРСТВЕННОГО БЮДЖЕТНОГО ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО УЧРЕЖДЕНИЯ  
ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ  
**«РОССИЙСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ ИМ. А.Н. КОСЫГИНА  
(ТЕХНОЛОГИИ. ДИЗАЙН. ИСКУССТВО)»**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

УТВЕРЖДАЮ

Зам. директора по учебно-методической работе

 Печурина Г.Г.  
« 29 » 08 2019 г.

**ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**  
**(Технологическая (проектно-технологическая))**

Направление подготовки:	29.03.01 Технология изделий легкой промышленности		
Профиль подготовки:	Инновационные технологии одежды и аксессуаров		
Квалификация (степень) выпускника:	бакалавр		
Форма обучения:	заочная		
Факультет:	Заочного обучения и экстерната		
Кафедра:	Технология и конструирование швейных изделий		
Курс: 4	Семестр: 8		
Самостоятельная работа	216 час./6,00 з.е.	Зачет с оц.	8 семестр
Всего	216 час./6 з.е.		

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

Верпинина И.В.

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

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

Мокеева Н.С.

Декан ФЗОиЭ  
доцент, канд.техн.наук

Панферова Е.Г.

**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 прохождения практики	да
2	Цели соотнесены с общими целями основной образовательной программы (ООП), в том числе: - имеют междисциплинарный характер, - связаны с задачами воспитания.	да
3	Прописана связь практики с другими дисциплинами рабочего учебного плана по ООП	да
4	Прописан вклад практики при формировании компетенций (ОК, ОПК, ПК): - по ФГОС ВО по направлению(ям) - по ООП	да
5	При формировании требований к результатам обучения по практике (знать, уметь, владеть) учтены результаты обучения, приведенные во ФГОС ВО по направлению(ям)	да
6	Содержание практики структурировано по видам учебных занятий с указанием их объемов	да
7	Расчет времени в программе соответствует объему часов, отведенному на прохождение практики по учебному плану.	да
8	Представлен тематический план лекций и практических (лабораторных, семинарских) занятий	да
9	Отражены современные достижения науки применительно к конкретной практике	да
10	Указано учебно-методическое обеспечение практики, 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 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	30
8	Учебно-методическое обеспечение самостоятельной работы. Оценочные средства для текущего контроля успеваемости, промежуточной аттестации по итогам освоения программы практики	30
9	Учебно-методическое и информационное обеспечение практики	35
10	Материально-техническое обеспечение практики	37
11	Дополнения и изменения к рабочей программе	38
	ПРИЛОЖЕНИЕ А Форма индивидуального задания и календарный план практики	39
	ПРИЛОЖЕНИЕ Б Титульный лист отчета	43
	ПРИЛОЖЕНИЕ В Структурная схема изготовления изделия	44
	ПРИЛОЖЕНИЕ Г Уровень освоения обучающимся профессиональных компетенций	45
	ПРИЛОЖЕНИЕ Д Заключение руководителя практики от профильной организации (структурного подразделения)	47

# 1 АННОТАЦИЯ - ПАСПОРТ ПРОЦЕССА

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

<p><b>Определение процесса:</b> процесс прохождения производственной практики обучающимися заочного обучения направления подготовки 29.03.01 «Технология изделий легкой промышленности», профиль «Инновационные технологии одежды и аксессуаров», ориентированный на выполнение требований ФГОС ВО</p>	<p><b>Цель процесса:</b> 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><b>Владелец процесса:</b> кафедра ТКШИ</p>	<p><b>Ответственный руководитель процесса:</b> доц., канд. техн. наук Арчинова Е.В.</p>
<p><b>Входы процесса:</b> обучающиеся и знания, полученные при изучении дисциплин: конструирование швейных изделий, материаловедение в производстве швейных изделий, технология швейных изделий</p>	<p><b>Выходы процесса:</b> в результате прохождения практики обучающийся должен</p> <p><b>знать:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- виды ресурсов и ограничений для решения профессиональных задач;</li> <li>- основные методы оценки разных способов решения задач;</li> <li>- действующее законодательство и правовые нормы, регулирующие профессиональную деятельность;</li> <li>- базовые основы методов, приемов и технологий в проектировании изделий и технологических процессов производства одежды, аксессуаров, изделий из меха.</li> <li>- методы и особенности проектирования технологических процессов производств изделий легкой промышленности; виды нормативно-технической документации;</li> <li>- виды и назначение систем автоматизированного проектирования технологических процессов производств изделий легкой промышленности, применяемые информационные технологии;</li> <li>- виды проектно-конструкторских работ, методы проектирования технологических процессов производства изделий легкой промышленности; основное и вспомогательное технологическое оборудование процессов производства материалов, полуфабрикатов и</li> </ul>

	<p>изделий легкой промышленности;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- показатели и критерии оценки изделий легкой промышленности и технологических процессов их производства;</li> </ul> <p><b><u>Уметь:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- проводить анализ поставленной цели и формулировать задачи, которые необходимо решить для ее достижения;</li> <li>- анализировать альтернативные варианты для достижения намеченных результатов;</li> <li>- использовать нормативно-правовую документацию в сфере профессиональной деятельности;</li> <li>- использовать знания базовых основ методов, приемов и технологий для исследования и совершенствования процессов проектирования и технологических процессов производства одежды, аксессуаров, изделий из меха;</li> <li>- 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;</li> <li>- выбирать информационные технологии и системы автоматизированного проектирования для разработки типовых технологических процессов производств изделий легкой промышленности;</li> <li>- 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;</li> <li>- определять критерии и показатели оценки изделий легкой промышленности и технологических процессов их производства, осуществлять проверку соответствия проекта нормативным документам;</li> </ul> <p><b><u>Владеть:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- методиками разработки цели и задач проекта;</li> <li>- методами оценки потребности в ресурсах, продолжительности и стоимости проекта;</li> <li>- навыками работы с нормативно-правовой документацией;</li> <li>- навыками совершенствования процессов проектирования и технологических процессов производства одежды, аксессуаров, изделий</li> </ul>
--	--

	<p>из меха на основе проведенных исследований</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 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;</li> <li>- навыками практической работы в системе автоматизированного проектирования технологических процессов производств изделий легкой промышленности;</li> <li>- 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;</li> <li>- навыками постановки задачи и формулирования цели проекта, оценивания уровня предложенных решений, осуществления контроля соответствия разрабатываемых проектов и технической документации нормативным документам</li> </ul>
<p><b>Требования к входам процесса:</b> 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><b>Требования к выходам процесса:</b> соответствующие требования ФГОС ВО, компетенции, получаемые после прохождения производственной практики:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 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);</li> <li>- 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);</li> <li>- 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);</li> <li>-использует информационные технологии и автоматизированные системы при проектировании технологических процессов произ-</li> </ul>

	<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><b>Поставщик процесса:</b> Кафедра ТКШИ</p>	<p><b>Потребители процесса:</b> Обучающиеся 4 курса и их будущие работодатели, швейные предприятия</p>
<p><b>Управляющие воздействия:</b> ФГОС ВО, рабочий учебный план, рабочая программа практики, итоговая аттестация по практике (зачет с оценкой)</p>	<p><b>Основные ресурсы:</b> 6 ЗЕ (216 часов), ), самостоятельная работа 212 часов, контроль 4 часа выделенный аудиторный фонд, швейные предприятия, информационно-библиотечные ресурсы</p>
<p><b>Контролируемые параметры процесса:</b> Диф.зачет (8 семестр), выполнение различных видов работ, оформление отчета</p>	<p><b>Методы измерения параметров процесса:</b> критерии оценок, зачет с оценкой</p>
<p><b>Показатели результативности:</b> выполнение запланированных мероприятий в срок</p>	<p><b>Периодичность оценки:</b> 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 не посредственную 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 производстве

### ***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.

Место проведения практики определяется, исходя из места работы обучающегося (предприятия швейной отрасли).

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	2	3	4	5
Разработка и реализация проектов	УК-2	Способен определять круг задач в рамках поставленной цели и выбирать оптимальные способы их решения, исходя из действующих правовых норм, имеющихся ресурсов и ограничений	<p><b>ИД-1 ук-2 Знать:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- виды ресурсов и ограничений для решения профессиональных задач;</li> <li>- основные методы оценки разных способов решения задач;</li> <li>- действующее законодательство и правовые нормы, регулирующие профессиональную деятельность.</li> </ul> <p><b>ИД-2 ук-2 Уметь:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- проводить анализ поставленной цели и формулировать задачи, которые необходимо решить для ее достижения;</li> <li>- анализировать альтернативные варианты для достижения намеченных результатов;</li> <li>- использовать нормативно-правовую документацию в сфере профессиональной деятельности.</li> </ul> <p><b>ИД-3 ук-2 Владеть:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- методами разработки цели и задач проекта;</li> <li>- методами оценки потребности в ресурсах, продолжительности и стоимости проекта;</li> <li>- навыками работы с нормативно-правовой документацией.</li> </ul>	Итоговый контроль: - устный опрос; - проверка отчета

<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><b>Задача 1</b> Изучение научно-технической информации, отечественного и зарубежного опыта по разработке и совершенствованию технологических процессов изготовления изделий легкой промышленности.</p> <p><b>Задача 3</b> Создание теоретических моделей, планов, программ и методик, позволяющих прогнозировать свойства изделий легкой промышленности.</p> <p><b>ИД-1 ПК-1</b> <b>Знать:</b> базовые основы методов, приемов и технологий в проектировании изделий и технологических процессов производства одежды, аксессуаров, изделий из меха.</p> <p><b>ИД-2 ПК-1</b> <b>Уметь:</b> 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><b>ИД-3 ПК-1</b> <b>Владеть:</b> навыками совершенствования процессов проектирования и технологических процессов производства одежды, аксессуаров, изделий из меха на основе проведенных исследований</p>	<p>Итоговый контроль: - устный опрос; - проверка отчета</p>
-----------------------	--	--	---

<p>Оценка функциональной организации производственного процесса</p>	<p>Обосновано выбраны и эффективно используется методы проектирования технологических процессов производства изделий легкой промышленности с учетом качества производимого преобразования системы «сырье- полуфабрикат - готовое изделие»; разрабатывает структурную ско-технологическую документацию</p>	<p><b>Задача 4.</b> Проектирование технологических процессов производства изделий легкой промышленности с учетом качества преобразования «сырье- полуфабрикат - готовое изделие».</p> <p><b>Задача 5.</b> Осуществление контроля метрологического обеспечения технологических процессов, использование типовых методов контроля качества выпускаемой продукции; анализ и оценка функциональной организации производственного процесса</p> <p><b>Задача 6.</b> Анализ, оценка, планирование затрат и эффективное использование основных и вспомогательных материалов, оборудования, соответствующих алгоритмов и программ расчетов параметров технологического процесса</p> <p><b>ИД-1пк-3</b>  <b>Знать:</b> методы и особенности проектирования технологических процессов производств изделий легкой промышленности; виды нормативно-технической документации</p> <p><b>ИД-2пк-3</b>  <b>Уметь:</b> 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><b>ИД-3пк-3</b>  <b>Владеть:</b> 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</p>	<p>Итоговый контроль:  - устный опрос;  - проверка отчета</p>
---	---	--	---

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

<p>Проектные работы</p>	<p>ПК-7</p>	<p>Разрабатывает технологические процессы в соответствии с требованиями нормативно-технической документации, регламентирующей проектирование производств; оформляет законченные проектно-конструкторские работы</p>	<p><b>Задача 10.</b> Разработка проектов технических условий, стандартов и технических описаний новых изделий легкой промышленности и технологических процессов их производства.</p> <p><b>Задача 11.</b> Разработка проектной, рабочей технической документации, оформление законченных проектно- конструкторских работ</p> <p><b>Задача 12.</b> Осуществление контроля соответствия разрабатываемых проектов и технической документации стандартам, техническим условиям и другим нормативным документам.</p> <p><b>ИД-1ПК-7</b>  <b>Знать:</b> 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><b>ИД-2ПК-7</b>  <b>Уметь:</b> 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><b>ИД-3ПК-7</b>  <b>Владеть:</b> 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>Итоговый контроль:  - устный опрос;  - проверка отчета</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><b>Задача 10.</b> Разработка проектов технических условий, стандартов и технических описаний новых изделий легкой промышленности и технологических процессов их производства</p> <p><b>Задача 12.</b> Осуществление контроля соответствия разрабатываемых проектов и технической документации стандартам, техническим условиям и другим нормативным документам</p> <p><b>ИД-1ПК-8</b> Знать: показатели и критерии оценки изделий легкой промышленности и технологических процессов их производства</p> <p><b>ИД-2ПК-8</b> Уметь: определять критерии и показатели оценки изделий легкой промышленности и технологических процессов их производства, осуществлять проверку соответствия проекта нормативным документам</p> <p><b>ИД-3ПК-8</b> Владеть: навыками постановки задачи и формулирования цели проекта, оценивания уровня предложенных решений, осуществления контроля соответствия разрабатываемых проектов и технической документации нормативным документам</p>	<p>Итоговый контроль: - устный опрос; - проверка отчета</p>
---	-------------	--	--	---



## 5 СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРАКТИКИ

Общая трудоемкость практики составляет 6 (шесть) зачетных единиц, 216 часов. 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 (180 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
Обработка и анализ информации для курсового проектирования (20 ч)	- систематизация и обработка фактического и литературного материала, наблюдений	Отчет по практике
Подготовка и защита отчета по практике (16 ч)	- представление данных, полученных в ходе практики в требуемом формате	Отчет по практике, дифф.зачет

Место прохождения производственной практики (технологической (проектно-технологической) практики) - швейные предприятия, где работают обучающиеся.

Программа практики разработана применительно к учебному плану по направлению подготовки и включает изучение обучающимися как теоретических, так 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 проведение инструктажа по технике безопасности на закрепленном за обучающимся 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 *(возможна работа обучающегося на практике как непосредственно на рабочем месте в потоке, так и по месту работы, согласно занимаемой должности)*.

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.

### 5.3 Сбор материалов для курсового проекта

Сбор материалов, необходимых для выполнения курсовых проектов по дисциплине «Технология швейных изделий» (4-й курс) и по дисциплине «Основы функционирования технологических процессов в производстве швейных изделий» (5-й курс) 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 (при разработке тем, по-возможности, должен учитываться ассортимент выпускаемой продукции предприятия, где работает

обучающийся), 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.

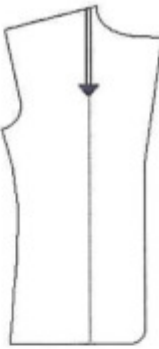
### **Перечень материалов, необходимых для выполнения курсового проекта по дисциплине «Технология швейных изделий»**

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 верхнего – 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
<b>Детали из основного материала:</b>		
Средняя часть переда	2	
...	...	
Итого по деталям из основного материала:		
<b>Детали подкладки:</b>		
...	...	

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). Методы обработки можно представить в виде структурной схемы (Приложение В).

Таблица 2 – Технологическая последовательность изготовления модели

(вид изделия, вид материала)				
Номер и наименование технологически неделимой операции	Специальность	Разряд	Норма времени, с	Оборудование, инструменты, приспособления
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:			$\Sigma$	
Итого по заготовительным операциям:			$\Sigma$	
Всего по изделию:			$\Sigma$	

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 Мел, лекала, стол ...
2 Разутюжить рельефные швы	У	3	46	46	58	
3 Наметить место расположения накладного кармана на переде	Р	3	28	-	28	
...	...	...	...	...	...	
Итого по обработке переда:			$\Sigma$	$\Sigma$	$\Sigma$	
Итого по заготовительным операциям:			$\Sigma$	$\Sigma$	$\Sigma$	
Всего по изделию:			$\Sigma$	$\Sigma$	$\Sigma$	

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 пресса 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	Бесшовная из стекловолокна (кевлар)	125	130	Имеется система возврата боковые 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)


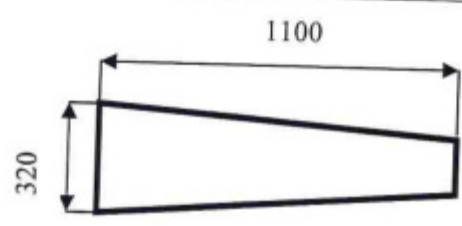
Наименование и марка	По виду теплоносителя	Назначение	Мощность, Вт	Температура пара, °С	Характеристика подошвы			Вес, кг	Характеристика конструкции ручки	Характеристика электр. блока управления	Дополнительное оснащение утюжильного оборудования
					Расположение от-верстий для выхода пара	Габариты, мм и до-полнит. оснащение	7				
1 Утюг VEIT HD 2002	Э/паровой	Для ВТО крупных деталей	800	148	6	7	8	9	10	11	
						213x116 +тефлон. подошва +вкладыши 212x67	1,9	Со встроенным выключателем пара	Точная настройка температур $\pm 2^{\circ}\text{C}$ с помощью «Veitronic»	Длина парового шланга – 2,45 м	
2 Утюг VEIT HN 2002	Э/паровой	Для мелких деталей	1100	148	1	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. аллюмин. подошва с закруглен. краями	

Таблица 9 - Характеристика подушек прессов

Марка подушки	Эскиз подушки с указанием габаритов, мм	Тип прессы	Назначение подушки
1	2	3	4
Универсальная подушка		180-80-01/015 «Hoffman»	Декатирование подкладки карманов, приутюживание планки

Таблица 10- Характеристика утюжильных столов и утюжильных колодок

Наименование и марка	Назначение	Эскиз основной (дополнительной) утюжильной поверхности с указанием габаритов, мм	Конструкция	Вид покрытия	Дополнительные данные
1	2	3	4	5	6
1 Ут. стол VEIT 4255	Окончат. ВТО		Консольная	Мягкое 4 слоя	Отсос-поддув, можно переключать на доп. ут. форму

При анализе информации, полученной на предприятии, особое внимание следует уделить наличию парогенераторов, устройств для фильтрации и регенерации воды (умягчителей) или же сделать отметку о централизованной подаче пара.

Таблица 11 - Режимы технологической обработки модели(-ей) \_\_\_\_\_

(вид изделия, вид материала)

Наименование группы операций, материал	Содержание основных технологических операций	Эскиз, наименование и код шва, наименование и код строчек	Режимы технологической обработки			
			Число стежков в 1 см	Номер иглы		Номер и вид ниток
				фирменный	по ГОСТ 22249-79	
1 Стачивающие при обработке основных швов	Стачивание рельефных срезов, плечевых срезов, и т.д.	 Стачной вразутюжку 01.01.05 двухниточная челночная 301	4	DR×5	0052 №90	35 ЛЛ, армированные (ПЭФ+ПЭФ)
...	...	...				



Таблица 12 - Режимы влажно-тепловой обработки модели(-ей) \_\_\_\_\_

(вид изделия, вид материала)

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

Таблица 13 - Режимы дублирования модели(-ей) \_\_\_\_\_

(вид изделия, вид материала)

Марка пресса, 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:			
	...	...	...	...
	2	3	4	5
1				

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 М, ед/см.
- 2 Общее количество рабочих в потоке Nф, 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 (К мех, Кио, СТР, СТК и др.).
- 6 Планировка рабочих мест действующего потока с указанием оборудования на плане цеха.

## 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. Руководитель практики:

- обеспечивает строгое соответствие практики учебному плану и программе;
- проводит консультации по решению задач практики;
- осуществляет 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.

*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;
- сообщает в институт о поощрении обучающихся на предприятии.

*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 отчетов о прохождении практики;
- оформляет характеристику на каждого обучающегося по окончании практики.

**Обязанности обучающегося** на практике определяются требованиями программы практики, согласно которым 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;
- нести ответственность за порученную ему работу и ее результаты;
- оформить отчет прохождения практики и представить его 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 отзыв руководителя практики от предприятия.

*Отчет заверяется 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 ДИСЦИПЛИНЫ**

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.

Во время прохождения производственной практики студенты должны самостоятельно, под контролем руководителя практики от предприятия, 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 отчета по практике</i>
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);	<i>Наблюдение за деятельностью обучающихся. 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 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 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 отчета по практике</i>

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



Обучающийся обязан не позже, чем за три дня до окончания практики, представить руководителю практики от предприятия отчет прохождения практики.

Руководитель практики на основании результатов текущего и итогового контроля делает заключение о работе практиканта и дает ему характеристику. **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 также заверить его печатью предприятия.*

Отчет о прохождении практики обучающийся представляет руководителю практики от института.

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

- трудовая дисциплина;
- характеристика практиканта со стороны руководителей практики от предприятия;
- качество оформления отчета о прохождении 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 закреплённой 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 внутрипроцессной 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.

**Итоговая аттестация:** прохождение практики завершается зачетом с оценкой.

К зачету допускаются обучающиеся, предоставившие отчет и полный пакет документов с подписями руководителя практики от предприятия, института, печатями профильной организации.

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

## 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 литературой

№ п/п*	Наименование дисциплины в соответствии с рабочим учебным планом	Автор, название, место издания, издательство, год издания учебной и учебно-методической литературы	Количество экземпляров литературы на одного обучающегося
Б2.В.02(П)	Производственная практика (технологическая (проектно-технологическая))		
	<p><b>Основная литература</b></p> <p><b>В печатном виде:</b></p> <p>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.</p> <p>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.</p>	<p>30</p> <p>100</p>	<p>Более 0,5</p> <p>Более 1</p>
	<p><b>В электронном виде</b></p> <p>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: <a href="https://new.znanium.com/read?id=344909">https://new.znanium.com/read?id=344909</a>(дата обращения 29.08.2019). – Режим доступа: для авториз. пользователей.</p> <p><b>Дополнительная литература:</b></p> <p><b>В печатном виде</b></p> <p>4 Суворова О.В. Швейное оборудование / О.В. Суворова. – Изд.3-е,перераб. и доп. - Ростов н/Д : Феникс, 2005. - 368 с.</p> <p>5 ГОСТ 12807-2003. Изделия швейные. Классификация стежков, строчек, швов. – М.: Стандартинформ, 2005. – 115 с.</p>	<p>Эл.ресурс</p> <p>7</p> <p>10</p>	<p>100%</p>

	<p>6 Инструкция «Технические требования к соединениям деталей швейных изделий». – М., 1991. – 101 с.</p> <p><b>Интернет-ресурсы</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. <a href="http://www.legprominfo.ru/">http://www.legprominfo.ru/</a></li> <li>2. <a href="http://www.cniishp.ru/">http://www.cniishp.ru/</a></li> <li>3. <a href="http://elibrary.ru">http://elibrary.ru</a></li> </ol>	10	Эл.ресурс Эл.ресурс Эл.ресурс
--	--	----	-------------------------------------

В соответствии с рабочим учебным планом **Б2.В.02(П)**

Заведующая библиотекой  / \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_  
личная подпись / расшифровка подписи / дата

## 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.

Таблица 10.1-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
<b>Б2. В. 02 (П)</b>	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 прохождения практики), необходимо указать зав. кафедрой ТКШИ доцента, канд. техн. наук Вершину И.В.

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

Заведующий  
кафедрой

ТКШИ  
наименование кафедры

  
личная подпись

Вершину И.В.  
расшифровка подписи

«28» 08 2020 г.  
дата

**Внесенные изменения утверждаю:**

Декан

ФЗОиЭ  
наименование факультета

  
личная подпись

Панферова Е.Г.  
расшифровка подписи

«28» 08 2020 г.  
дата

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

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

Дополнить список литературных источников:

1. Комплексная автоматизация швейного производства - Подольск: Подольская фабрика офсетной печати, 2021. - 241 с.

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 ФЗОиЭ  Панферова Е.Г. «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 ФЗОиЭ



Панферова Е.Г. «29» 08 2022г.

# ПРИЛОЖЕНИЕ А

(обязательное)

## Форма индивидуального задания и календарный план практики

УТВЕРЖДАЮ

Зав. кафедрой ТКШИ

« \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_ г.

### ГРАФИК

#### прохождения производственной практики обучающимися

Ф.И.О. обучающегося \_\_\_\_\_ -

Направление подготовки 29.03.01

Курс 4, форма обучения заочная

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)

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

**Индивидуальное задание**  
обучающегося, выполняемое в период практики

Ф.И.О. обучающегося \_\_\_\_\_  
 Направление подготовки 29.03.01  
 Курс 4, форма обучения заочная  
 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	отчет	
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	Знание показателей, характеризующих новизну материалов и изделий легкой промышленности, способов определения потребительских предпочтений и тенденций моды Умение разрабатывать пакет конструкторско-технологической документации с использованием информационных технологий Владение способностью ставить задачи исследований в области проектирования технологических процессов производств изделий легкой промышленности с учетом качественного преобразования системы «сырье- полуфабрикат - готовое изделие»	отчет	
---	----------------------------	---	-------	--

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 заочного обучения и экстерната  
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 \_\_\_\_\_ заочная

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)

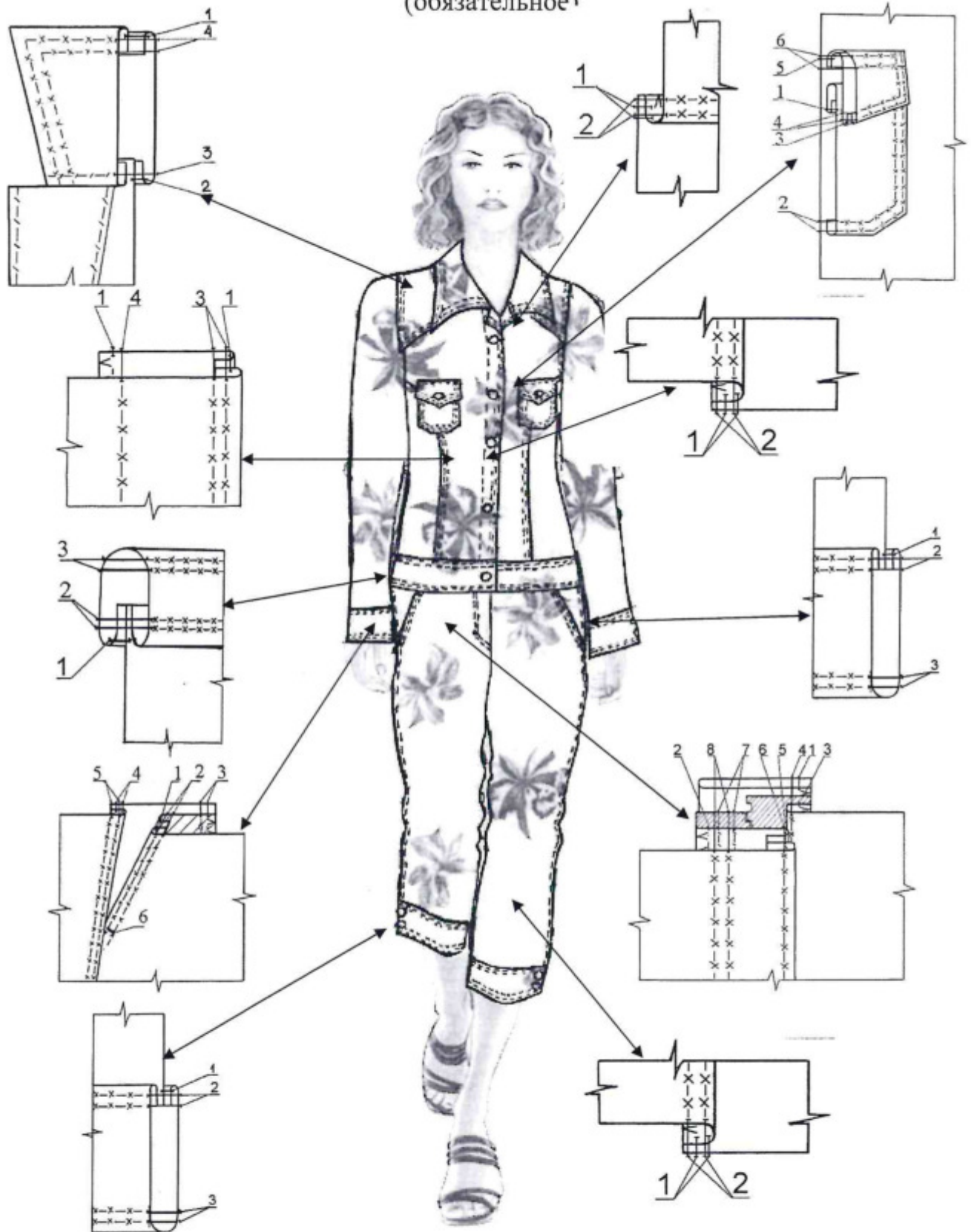


Рисунок В.1 - Структурная схема изготовления изделия

## ПРИЛОЖЕНИЕ Г

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

Вид практики: ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРАКТИКА (технологическая (проектно-технологическая))		Компетенции (или группы компетенций)		Отметка руководителя практики от профильной организации (структурного подразделения) (подпись)
индекс	формулировка			
1	2	3	4	
<b>ПК-1</b>	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.	<p>Требования к освоению компетенции (уровень освоения)</p> <p><b>Пороговый:</b> 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><b>Повышенный:</b> объясняет и анализирует / дает оценку и выбирает наиболее эффективные варианты технологических решений изделий легкой промышленности заданного ассортимента</p>		
<b>ПК-3</b>	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><b>Пороговый:</b> перечисляет и описывает состав и содержание технической документации, сопровождающей каждый из этапов проектирования изделий одежды</p> <p><b>Повышенный:</b> объясняет и анализирует соответствие выполненным работ, разрабатываемых проектов и технической документации стандартам, техническим условиям и другим нормативным документам</p>		
<b>ПК-4</b>	Использует информационные технологии и автоматизированные системы при проектировании технологических процессов производства изделий легкой промышленности	<p><b>Пороговый:</b> перечисляет и описывает информационные технологии и системы автоматизированного проектирования при проектировании изделий легкой промышленности</p> <p><b>Повышенный:</b> 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; основное и вспомогательное технологическое оборудование процессов производства материалов, полуфабрикатов и изделий легкой промышленности.</p> <p>Повышенный: умеет 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>	
ПК-8	<p>Формулирует цели проекта, определяет критерии и показатели оценки предложенных решений, осуществляет контроль соответствия разрабатываемых проектов и технической документации нормативным 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)

«\_\_\_» \_\_\_\_\_ 201\_\_ г.

МП

\_\_\_\_\_  
(подпись)

\_\_\_\_\_  
(фамилия, инициалы)

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, исполнительен. 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) \* \_\_\_\_\_  
«\_\_\_» \_\_\_\_\_ 201\_\_ г. \_\_\_\_\_  
(фамилия, инициалы) МП

\*Подпись должна быть заверена в отделе кадров.

Печать, дата, подпись руководителя от организации (подразделения)