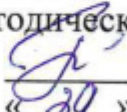


МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
НОВОСИБИРСКИЙ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ИНСТИТУТ (ФИЛИАЛ)
ФЕДЕРАЛЬНОГО ГОСУДАРСТВЕННОГО БЮДЖЕТНОГО ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО УЧРЕЖДЕНИЯ
ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
**«РОССИЙСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ ИМ. А.Н. КОСЫГИНА
(ТЕХНОЛОГИИ. ДИЗАЙН. ИСКУССТВО)»**
(НТИ (филиал)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

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

ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

(технологическая (конструкторско-технологическая) практика 2)

Направление подготовки: 29.03.05 Конструирование изделий легкой промышленности
Профиль подготовки: Креативное проектирование одежды и аксессуаров
Квалификация (степень)
выпускника: бакалавр
Форма обучения: заочная
Факультет: Заочного обучения и экстерната
Кафедра: Технология и конструирование швейных изделий
Курс: 4 Семестры: 7,8

Всего 216 час./ 6 з.е. Зачет с оц. 8 семестр

Новосибирск - 2019

Рецензия
на программу производственной практики
Технологическая (конструкторско-технологическая) практика
основной образовательной программы НТИ (филиал) РГУ им. А.Н. Косыгина
по направлению 29.03.05 Конструирование изделий легкой промышленности
профиль: «Креативное проектирование одежды и аксессуаров»

В соответствии с ФГОС ВО по направлению 29.03.05 Конструирование изделий легкой промышленности профиль: «Креативное проектирование одежды и аксессуаров», производственная практика «Технологическая (конструкторско-технологическая) практика» изучается в рамках блока 2 «Практики», часть, формируемую участниками образовательных отношений.

Разработчиком рабочей программы (РП) производственной практики «Научно-исследовательская работа (получение первичных навыков научно-исследовательской работы)» является канд. техн. наук, доцент кафедры ТКШИ НТИ (филиала) РГУ им. А.Н. Косыгина Пищинская О.В.

№ ПП	КРИТЕРИИ ОЦЕНКИ РПД	ОТМЕТКА О СООТВЕТСТВИИ
1	Цели изучения дисциплины	Да
2	Цели соотносены с общими целями основной образовательной программы (ООП), в том числе - имеют междисциплинарный характер, - связаны с задачами воспитания.	Да Да Да
3	Прописана связь дисциплины с другими дисциплинами рабочего учебного плана по ООП	Да
4	Прописан вклад дисциплины при формировании компетенций (УК, ОПК, ПК): - по ФГОС ВО по направлению(ям) - по ООП	Да 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 Да 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: <i>(необходимость сокращения, дополнения или переработки отдельных частей текста рукописи)</i>	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	Да

РП производственной практики «Технологическая (конструкторско-технологическая) практика» может быть использована для методического обеспечения учебного процесса в рамках основной образовательной программы НТИ (филиала) РГУ им. А.Н. Косыгина по направлению 29.03.05 Конструирование изделий легкой промышленности, профиль «Креативное проектирование одежды и аксессуаров», **в представленном виде.**

Рецензент:
канд. техн. наук, доцент кафедры ТКШИ



Арчинова Е.В.

Рабочая программа составлена на основании следующих нормативных документов:

- 1 Федеральный государственный образовательный стандарт высшего образования – бакалавриат по направлению подготовки 29.03.05. Конструирование изделий легкой промышленности – Утвержден приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 22.09.2017 г. № 962.
- 2 Базовый учебный план. Направление подготовки 29.03.05 «Конструирование изделий легкой промышленности», профиль подготовки «Креативное проектирование одежды и аксессуаров»
- 3 Образовательная программа направления подготовки. Направление подготовки 29.03.05 Конструирование изделий легкой промышленности», профиль подготовки «Креативное проектирование одежды и аксессуаров»
- 4 Рабочий учебный план. Направление подготовки 29.03.05 «Конструирование изделий легкой промышленности» (квалификация (степень) «бакалавр»). Профиль подготовки «Креативное проектирование одежды и аксессуаров» .– 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



Пицинская О.В.

Рецензент:

доцент, канд. техн. наук




Арчинова Е.В.

Рабочая программа рассмотрена на заседании кафедры ТКШИ,
протокол № 1 от «28» августа 2019 г.

Зав. кафедрой ТКШИ

профессор, д-р техн. наук



Мокиева Н.С.

Декан ФЗОиЭ

доцент, канд. техн. наук



Панферова Е.Г.

СОДЕРЖАНИЕ

1	Аннотация - Паспорт процесса (Паспорт программы производственной практики).....	4
2	Место практики в структуре ООП бакалавриата.....	6
3	Ожидаемые результаты образования и компетенции обучающегося по завершению освоения программы производственной практики.....	7
4	Способы и формы проведения практики.....	7
5	Задание и календарный план практики.....	7
6	Структура и содержание практики.....	11
7	Организация производственной практики.....	21
8	Образовательные, научно-исследовательские и научно-производственные технологии, используемые на практике.....	24
9	Учебно-методическое обеспечение самостоятельной работы. Оценочные средства для текущего контроля успеваемости, промежуточной аттестации по итогам освоения дисциплины.....	25
10	Учебно-методическое и информационное обеспечение практики...	30
11	Материально-техническое обеспечение производственной практики	32
	ПРИЛОЖЕНИЕ А Форма индивидуального задания и календарный план практики	33
	ПРИЛОЖЕНИЕ Б Титульный лист отчета.....	37
	ПРИЛОЖЕНИЕ В Форма дневника практики.....	38
	ПРИЛОЖЕНИЕ Г Уровень освоения обучающимся профессиональных компетенций.....	41
	ПРИЛОЖЕНИЕ Д Заключение руководителя практики от профильной организации (структурного подразделения).....	42

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 (конструкторско-технологическая) практика 2)

<p>Определение процесса: процесс прохождения производственной практики обучающимися заочного обучения направления подготовки 29.03.05 «Конструирование изделий легкой промышленности», профиль «Креативное проектирование 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 Пищинская О.В.</p>
<p>Входы процесса: обучающиеся и знания, полученные при изучении дисциплин: конструирование швейных изделий, материаловедение в производстве швейных изделий, технология швейных изделий</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 и производстве одежды, обуви, кожгалантереи, аксессуаров, изделий из кожи и меха (ПК-1); - обосновано выбирает и эффективно использует методы конструирования и моделирования изделий легкой промышленности с учетом эстетических, экономических и других параметров проектируемого изделия; разрабатывает конструкторско-технологическую документацию (ПК-3); - использует информационные технологии и системы автоматизированного проектирования при конструировании изделий легкой промышленности (ПК-4)
<p>Требования к входам процесса: соответствующие требования ФГОС ВО, компетенции, необходимые для изучения данной дисциплины: способен осуществлять поиск, критический анализ и синтез информации, применять системный подход для решения поставлен-</p>	<p>Требования к выходам процесса: в результате прохождения практики обучающийся должен</p> <p>знать:</p> <ul style="list-style-type: none"> - этапы жизненного цикла проекта; - этапы разработки и реализации проекта; - методы разработки и управления проек-

<p>ных задач (УК-1)</p>	<p>тами;</p> <ul style="list-style-type: none"> - порядок представления результатов научных исследований в формах докладов, отчетов, рефератов, публикаций; - существующие виды современных компьютерных графических систем, порядок разработки конструкторско-технологической документации; - показатели, характеризующие новизну материалов и изделий легкой промышленности, способы определения потребительских предпочтений и тенденций моды. <p>Уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> - разрабатывать проект с учетом анализа альтернативных вариантов его реализации, определять целевые этапы, основные направления работ; - объяснить цели и сформулировать задачи, связанные с подготовкой и реализацией проекта; - управлять проектом на всех этапах его жизненного цикла; - обосновывать выбор методов и интерпретировать результаты экспериментальной работы; - разрабатывать конструктивно-технологические решения изделий легкой промышленности; - разрабатывать пакет конструкторско-технологической документации с использованием информационных технологий. <p>Владеть:</p> <ul style="list-style-type: none"> - методиками разработки и управления проектом; - методами оценки потребности в ресурсах и эффективности проекта. - способностью ставить задачи исследований в области конструирования изделий легкой промышленности; - способностью разрабатывать и использовать потребительские и производственные требования к изделию легкой промышленности; - способностью сравнивать материалы и изделия легкой промышленности с позиций новизны, потребительских предпочтений и тенденций моды.
<p>Поставщик процесса: Кафедра ТКШИ</p>	<p>Потребители процесса: Обучающиеся 4 курса и их будущие работодатели, швейные предприятия</p>
<p>Управляющие воздействия: ФГОС ВО, рабочий учебный план, рабочая</p>	<p>Основные ресурсы: 6 ЗЕ (216 часов),</p>

программа практики, итоговая аттестация по практике (зачет с оценкой)	выделенный аудиторный фонд, швейные предприятия, информационно-библиотечные ресурсы
Контролируемые параметры процесса: Диф.зачет (8 семестр), выполнение различных видов работ, оформление отчета	Методы измерения параметров процесса: критерии оценок, рейтинговая шкала баллов
Показатели результативности: выполнение запланированных мероприятий в срок; рейтинг, обеспечивающий получение зачета	Периодичность оценки: непрерывно согласно графику проведения занятий и по завершению прохождения практики

2 МЕСТО ПРАКТИКИ В СТРУКТУРЕ ООП БАКАЛАВРИАТА

Производственная практика (технологическая (конструкторско-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 «Конструирование швейных изделий», «Материаловедение в производстве швейных изделий», «Технология 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:

изучение научно-технической информации, отечественного и зарубежного опыта по разработке и совершенствованию конструкции и технологии изделий легкой промышленности;

формирование номенклатуры показателей технического уровня проектируемых изделий;

в области производственно-конструкторской деятельности

конструирование, модификация и доработка моделей/коллекций изделий легкой промышленности, в том числе дизайнерских и эксклюзивных;

изготовление, апробация и адаптация моделей/коллекций к технологическому процессу производства изделий легкой промышленности;

разработка конструкторско-технологической документации с учетом требований качества и соответствия нормативным документам.

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

Ожидаемые результаты освоения обучающимися программы учебной дисциплины (цели) представлены в таблице 3.1.

4 СПОСОБЫ И ФОРМЫ ПРОВЕДЕНИЯ ПРАКТИКИ

Производственная практика является практикой по получению профессиональных умений и опыта профессиональной деятельности. 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 в организациях, расположенных вне территории г. Новосибирска.

В целях совершенствования подготовки обучающихся и внедрения инновационных образовательных технологий в рамках непрерывного практического обучения планируется следующая форма практики: рассредоточенная в течение семестра.

При определении мест практик для инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья учитываются рекомендации медико-социальной экспертизы, отраженные в индивидуальной программе реабилитации инвалида, относительно рекомендованных условий и видов труда. При необходимости для прохождения практик создаются специальные рабочие места в соответствии с характером нарушений, а также с учетом профессионального вида деятельности и характера труда, выполняемых студентом-инвалидом трудовых функций.

5 ЗАДАНИЕ И КАЛЕНДАРНЫЙ ПЛАН ПРАКТИКИ

Перед началом производственной практики каждому обучающемуся оформляется задание на практику и календарный план его выполнения. Календарный план выполнения задания содержит перечень задач и мероприятий, составляющих задание, и примерные сроки их выполнения в процессе практики.

Форма задания и календарного плана практики приведены в Приложении А.

Таблица 3.1 – Результаты освоения обучающимися программы учебной дисциплины (цели дисциплины)

Наименование категории (группы) компетенций	Код компетенции	Результаты освоения ООП	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 управлять проектом на всех этапах его жизненного цикла	<p>ИД-1 ук-2 Знать:</p> <ul style="list-style-type: none"> - этапы жизненного цикла проекта; - этапы разработки и реализации проекта; - методы разработки и управления проектами. <p>ИД-2 ук-2 Уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> - разрабатывать проект с учетом анализа альтернативных вариантов его реализации, определять целевые этапы, основные направления работ; - объяснить цели и сформулировать задачи, связанные с подготовкой и реализацией проекта - управлять проектом на всех этапах его жизненного цикла. <p>ИД-3 ук-2 Владеть:</p> <ul style="list-style-type: none"> - методиками разработки и управления проектом; - методами оценки потребности в ресурсах и эффективности проекта. 	<p>Текущий контроль:</p> <ul style="list-style-type: none"> - устный опрос; - защита практических занятий
Базовые основы	ПК-1	Демонстрирует комплексные знания и системное понимание базовых основ методов, приемов и технологий в проектировании и производстве одежды, обуви, коже-лантереи, аксессуаров, изделий из кожи и меха	<p>Задача 1. Изучение научно-технической информации, отечественного и зарубежного опыта по разработке и совершенствованию конструкции и технологии изделий легкой промышленности</p> <p>Задача 3. Формирование номенклатуры показателей технического уровня проектируемых изделий</p> <p>ИД-1 ПК-1 Знать: базовые основы методов, приемов и технологий в проектировании и производстве одежды, обуви, коже-лантереи, аксессуаров, изделий из кожи и меха</p> <p>ИД-2 ПК-1 Уметь: использовать знания базовых основ методов, приемов и технологий для исследования и совершенствования процессов проектирования</p>	<p>Текущий контроль:</p> <ul style="list-style-type: none"> - устный опрос; - защита практических занятий

Продолжение таблицы 3.1

1	2	3	4	5
<p>Конструирование, моделирование и разработка конструкторско-технологической документации</p>	<p>ПК-3</p>	<p>Обосновано выбирает и эффективно использует методы конструирования и моделирования изделий легкой промышленности с учетом эстетических, экономических и других параметров проектируемого изделия; разрабатывает конструкторско-технологическую документацию</p>	<p>и производства одежды, обуви, кожгалантереи, аксессуаров, изделий из кожи и меха <i>ИД-3 ПК-1</i> Владеть: навыками совершенствования процессов проектирования и производства одежды, обуви, кожгалантереи, аксессуаров, изделий из кожи и меха на основе проведенных исследований Задача 4. Конструирование, модификация и доработка моделей/коллекций изделий легкой промышленности, в том числе дизайнерских и эксклюзивных Задача 5. Изготовление, апробация и адаптация моделей/коллекций к технологическому процессу производства изделий легкой промышленности Задача 6. Разработка конструкторско-технологической документации с учетом требований качества и соответствия нормативным документам <i>ИД-1 ПК-3</i> Знать: методы конструирования и моделирования изделий легкой промышленности и особенности их применения; эстетические, экономические и другие характеристики изделий легкой промышленности; виды и порядок разработки конструкторско-технологической документации <i>ИД-2 ПК-3</i> Уметь: обоснованно выбирать эстетические, экономические и другие параметры проектируемого изделия и применять на практике методы конструирования и моделирования изделий легкой промышленности, разрабатывать конструкторско-технологическую документацию <i>ИД-3 ПК-3</i> Владеть: навыками разработки базовых и модельных конструкций изделий легкой промышленности с учетом эстетических, экономических и других параметров проектируемого изделия; опытом оценивания качества конструкторско-технологической документации</p>	<p>Текущий контроль: - устный опрос; - защита практических занятий</p>

Продолжение таблицы 3.1

1	2	3	4	5
<p>Конструкторско-технологическая документация</p>	<p>ПК-4 Разрабатывает конструкторско-технологическую документацию на изделия, проектируемое с учетом результатов научно-исследовательских и опытно-конструкторских работ, новых материалов и конструкций моделей изделий легкой промышленности</p>	<p>Задача 4. Конструирование, модификация и доработка, изготовление и моделей/коллекций изделий легкой промышленности, в том числе дизайнерских и эксклюзивных. Задача 6. Разработка конструкторско-технологической документации с учетом требований качества и соответствия нормативным документам ИД-1 ПК-4 Знать: показатели, характеризующие новизну материалов и изделий легкой промышленности, способы определения потребительских предпочтений и тенденций моды. ИД-2 ПК-4 Уметь: разрабатывать пакет конструкторско-технологической документации с использованием информационных технологий. ИД-3 ПК-4 Владеть: способностью сравнивать материалы и изделия легкой промышленности с позиций новизны, потребительских предпочтений и тенденций моды.</p>	<p>Текущий контроль: - устный опрос; - защита практических занятий</p>	

6 СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРАКТИКИ

Общая трудоемкость практики по получению профессиональных умений и опыта профессиональной деятельности составляет 6 (шесть) зачетных единицы, 216 часов. Содержание практики представлено в таблице 6.1.

Таблица 6.1 - Структура и содержание производственной 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 (8 ч)	Устный опрос
Экспериментальный (практический) этап	- получение профессиональных умений, опыта профессиональной деятельности (168 ч)	Отчет по практике
Обработка и анализ информации для курсового проектирования	- систематизация и обработка фактического и литературного материала, наблюдений (24 ч)	Отчет по практике
Подготовка и защита отчета по практике	- представление данных полученных в ходе практики в требуемом формате (16 ч)	Отчет по практике, дифф.зачет

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

6.1 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 структурой, расположением основных цехов, отделов и других помещений, проводится экскурсия по предприятию. Во время экскурсии руководитель практики от предприятия представляет обучающихся руководителям цехов и участков, на которых 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.

6.2 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.

6.3 Сбор материалов для курсовой работы

Сбор материалов, необходимых для выполнения курсовой работы по дисциплине «Технология швейных изделий» (8-й семестр) производится в период производственной практики. При сборе данных обучающиеся должны руководствоваться заданными темами курсовой работы, определяющими ассортимент швейных изделий и материалов, 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 курсовой работы сделает заключение о допуске к защите практики (на титульном листе отчёта по практике должна быть подпись руководителя КР).


Перечень материалов, необходимых для выполнения работы 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
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 легкого ассортимента – 1 модель (по форме таблицы 2), для верхнего – 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
1	2	3	4	5
Операции заготовки:				
Обработка переда:				
1 Стачать рельефные срезы	М	3	60	DLN-5410-H-6, Juki, Япония
2 Разутюжить рельефные швы	У	3	46	TR 2000 Veit, Германия
...
Итого по обработке переда:			Σ	
Итого по заготовительным операциям:			Σ	
Всего по изделию:			Σ	

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 переде	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 материалов, 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 6 – Характеристика прессового оборудования для дублирования (проходного типа)

(указать наименование фирмы)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
Наименование и марка	Назначение	Рабочая ширина, мм	Ширина, мм	Длина, мм	Высота, мм	Скорость движения ленты, м/мин.	Мощность, кВт	Давление, бар	Расход воздуха, литр/мин.	Вес, кг	Характеристика системы прижима	Характеристика транс-портной ленты	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)

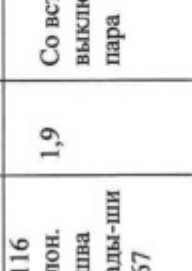

1 Наименование и марка	2 По виду теплоносителя	3 Назначение	4 Мощность, Вт	5 Температура пара, °С	6 Характеристика подошвы			8 Вес, кг	9 Характеристика конструкции ручки	10 Характеристика электр. блока управления	11 Дополнительное оснащение утюга
					Расположение отверстия для выхода пара	Габариты, мм и доп. оснащение	7				
1 Утюг VEIT HD 2002	Э/паровой	Для ВТО крупных деталей	800	148		213x116 +тефлон. подошва +вклады-ши 212x67	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	1,8	То же	То же	Длина парового шланга – 3,2 м	
3 Утюг VEIT TR 2002	Электрический	1250	-	-	-	1,3	-	То же	Спец. алюмин. подошва с закруглен. краями		

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 внутрипроцессной ВТО – марка – фирма; пресс для окончательной ВТО – марка – фирма. В графе 2 – наименование выполняемой операции ВТО (разутюживание, приутюживание и т.п.).

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)

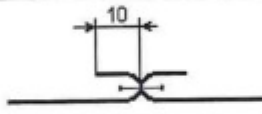
Наименование группы операций, материал	Содержание основных технологических операций	Эскиз, наименование и код шва, наименование и код строчек	Режимы технологической обработки			
			Число стежков в 1 см	Номер иглы		Номер и вид ниток
				фирменный	по ГОСТ 22249-79	
1 Стачивающие при обработке основных 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 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.

6.4 Детальное ознакомление с процессом проектирования новых моделей, организацией производства и планированием работ в экспериментальном цехе предприятия

При детальном изучении технической подготовки производства на предприятии рассмотреть вопросы КПП и ТПП в экспериментальном цехе. Для этого необходимо изучить работу следующих групп:

1. Группа художников

Во время работы в данной группе ознакомиться с процессом формирования промышленных коллекций, проведением маркетинговых исследований и изучением покупательского спроса на новые виды продукции.

2. Конструкторская группа

Во время работы в конструкторской группе обучающемуся необходимо:

- изучить способы разработки конструкции деталей одежды новых моделей, методы конструирования, применяемые при разработке чертежей базовых конструкций одежды, приемы конструктивного моделирования;

- ознакомиться с разработкой коллекции моделей на одной конструктивной основе;

- ознакомиться с порядком работы над новыми моделями, проведением примерок и уточнением конструкции, со способами построения лекал, составом технической документации на вновь разработанные модели, нормативной документацией;

- ознакомиться с подготовкой моделей к запуску их в массовое производство, с подготовкой и изготовлением опытных партий и проверкой конструкции лекал.

3. Технологическая группа

При изучении работы необходимо:

- изучить процесс изготовления экспериментальных опытных образцов, моделей и конструкций;

- ознакомиться с подготовкой образцов к примеркам, конструктивными и технологическими дефектами, способами их устранения, порядком внесения уточнений в лекала;

- изучить способы обработки, сборки и отделки, используемые при изготовлении опытных образцов, применяемое оборудование, нормы времени на изготовление опытных образцов моделей и конструкций.

4. Группа размножения и изготовления лекал

При знакомстве с работой группы необходимо:

- изучить способы изготовления рабочих лекал, вырезания лекал из картона, нанесение линий направления нитей основы и допускаемых отклонений, полузаноса, вытачек и т.д.;

- проверку размеров новых лекал по таблице мер;

- способы определения площади лекал;

- оборудование для измерения площади лекал.

5. Группа нормирования сырья

При изучении работы группы необходимо:

- изучить виды раскладок, технические условия на обмеловку лекал при выполнении раскладок, нормы расхода материалов, расчетный и комбинированный способы нормирования расхода ткани, количество экспериментальных раскладок, выполняемых при определении межлекальных потерь;

- ознакомиться с определением средневзвешенного процента межлекальных потерь;

- охарактеризовать принятый на предприятии способ выполнения копий экспериментальных раскладок, их масштаб, назначение, условия хранения.

6. Группа конфекционирования.

Изучить процесс подбора материалов, необходимых для изготовления швейных изделий (основных, подкладочных, прокладочных, утепляющих, отделочных, а также фурнитуры и материалов для соединения деталей одежды).

7. Группа САПР.

При изучении работы группы необходимо ознакомиться со структурой действующей на предприятии САПР, назначением подсистем, видом конструкторских работ, выполняемых с помощью ЭВМ.

7 ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Общее методическое руководство производственной 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.

Ответственный за организацию практики от предприятия:

- подбирает и назначает опытных квалифицированных специалистов для руководства учебной 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 о 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.

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 Г);

- 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).

8 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.

9 УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ САМОСТОЯТЕЛЬНОЙ РАБОТЫ. ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА ДЛЯ ТЕКУЩЕГО КОНТРОЛЯ УСПЕВАЕМОСТИ, ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ ПО ИТОГАМ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

Для обеспечения самостоятельной работы обучающихся в процессе практики по получению профессиональных умений и опыта профессиональной деятельности 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 практики по получению профессиональных умений и опыта профессиональной деятельности 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 и производстве 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 методы конструирования и моде-	<i>Наблюдение за деятельностью обучающихся.</i>

лирования изделий легкой промышленности с учетом эстетических, экономических и других параметров проектируемого изделия; разрабатывает конструкторско-технологическую документацию (ПК-3);	<i>Анализ и оценка продуктов практической деятельности обучающихся.</i>
Использует информационные технологии и системы автоматизированного проектирования при конструировании 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>

Текущий контроль прохождения практики обучающимися осуществляется в следующем порядке:

- руководители практики от института и предприятия 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.

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 курсовой работы, 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 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. Содержание стадий проектирования одежды по ЕСКД.
36. Основные цели и задачи группы конструкторов.
37. Основные цели и задачи группы технологов.
38. Основные цели и задачи группы художников.
39. Основные цели и задачи группы нормирования.
40. Особенности процесса КТПП при внедрении САПР.
41. Разработка технического задания.
42. Подбор и анализ моделей-аналогов.
43. Техническое описание модели.
44. Таблица измерений лекал и готовых изделий.
45. Последовательность разработки конструкций одежды новых моделей.
46. Проектирование лекал деталей одежды.
47. Организация рабочего места конструктора.
48. Функции экспериментального цеха, структура управления.

Для оценки качества учебной деятельности обучающихся применяется балльно-рейтинговая система (БРС). Оценка по 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.

10 УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ПРАКТИКИ

10.1 Обеспечение образовательного процесса по образовательной программе

29.03.05 «Конструирование 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		
		Автор, название, место издания, издательство, год издания учебной и учебно-методической литературы	Количество экземпляров				
Б.2.В.02(П) Производственная практика							
		Основная литература					
		В печатном виде					
Б-1		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	
Б-2		Меликов Е.Х. Технология швейных изделий: учеб. для студ. высш. учеб. заведений /Е.Х.Меликов, С.С. Иванов, Р.А. Делль [и др.]; под ред. Е.Х. Меликова, Е.Г. Андреевой. –М.: КолосС, 2009. –519 с			30	Более 0,5	
Б-3		В электронном виде					
		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				Эл.ресурс	100%
		Дополнительная литература:					
		В печатном виде					
Б-4		Шершнева Л. П. Конструирование одежды: Теория и практика: Учебное пособие / Л.П. Шершнева, Л.В. Ларькина – М.: ФОРУМ: ИНТРА-М, 2006.- 288 с.			40		
Б-5		Суворова О.В. Швейное оборудование / О.В. Суворова. – Изд.3-е, перераб. и доп. - Ростов н/Д : Феникс, 2005. - 368 с.			7		
Б-6		Рахманов Н. А. Устранение дефектов одежды [Текст] / Н. А. Рахманов, С. И. Стаханова. - 2-е изд. - М. : Легкая и пищевая пром-сть, 1985. - 128 с. :			40		
М-1		ГОСТ 12807-2003. Изделия швейные. Классификация стежков, строчек, швов. – М.: Стандартинформ, 2005. – 115 с.			2		

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

Заведующая библиотекой



10.2 Программное обеспечение

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

11 МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Для проведения мероприятий, предусмотренных программой производственной 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 практики.

№ 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 (конструкторско-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)

ДОПОЛНЕНИЯ И ИЗМЕНЕНИЯ К РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЕ НА 2020/2021 УЧЕБНЫЙ ГОД

В рабочую программу практики вносятся следующие изменения:

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

Рабочая программа пересмотрена на заседании кафедры ТКШИ.

Протокол №1 от «27» августа 2020 г.

Заведующий
кафедрой

ТКШИ



Вершину И.В. «27» 08 2020г.

Заведующий
библиотекой

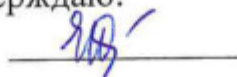


Русских Н.И. «27» 08 2020г.

Внесенные изменения утверждаю:

Декан

ФЗОиЭ



Панферова Е.Г. «27» 08 2020г.

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

В программу практики «Производственная практика (Технологическая (конструкторско-технологическая))» вносятся следующие изменения:

Дополнен список литературных источников:

1. Шершнева, Л. П. Проектирование швейных изделий в САПР : учебник / Л.П. Шершнева, С.Г. Сунаева. — Москва : ФОРУМ : ИНФРА-М, 2021. — 286 с. - URL: <https://znanium.com/read?id=371801>

Рабочая программа пересмотрена на заседании кафедры ТКШИ.

Протокол №1 от «30» августа 2021 г.

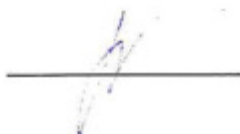
Заведующий
кафедрой

ТКШИ



Вершинина И.В. «30» 08 2021г.

Заведующий
библиотекой

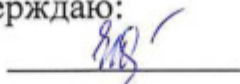


Русских Н.И. «30» 08 2021г.

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 (конструкторско-технологическая))» для направления 29.03.05 «Конструирование 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

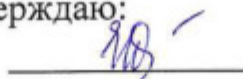


Вершинина И.В. «29» 08 2022г.

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

« _____ » _____ 201_ г.

ГРАФИК

прохождения производственной практики обучающимися

Ф.И.О. обучающегося _____

Направление подготовки 29.03.05

Курс 4, форма обучения заочная

Вид практики: Производственная

Тип практики: Технологическая (конструкторско-технологическая) практика 2

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 учебной 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 курсовой работы		
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 29.03.05

Курс 4, форма обучения заочная

Вид практики: Производственная

Тип практики: технологическая (конструкторско-технологическая) практика 2

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 и производстве одежды, обуви, кожгалантереи, аксессуаров, изделий из кожи и меха (ПК-1);
- обосновано выбирает и эффективно использует методы конструирования и моделирования изделий легкой промышленности с учетом эстетических, экономических и других параметров проектируемого изделия; разрабатывает конструкторско-технологическую документацию (ПК-3);
- использует информационные технологии и системы автоматизированного проектирования при конструировании изделий легкой промышленности (ПК-4)

№ п/п	Виды деятельности	Планируемые результаты (умения, навыки, приобретение опыта)	Форма отчетной 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 разработки и управления проектом	отчет	
2	Выполнение трудовых функций на рабочих местах	Знание этапов жизненного цикла проекта	дневник	

	2	3	4	5
	технологического потока	Умение управлять проектом на всех этапах его жизненного цикла Владение методами оценки потребности в ресурсах и эффективности проекта		
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 конструирования изделий легкой промышленности	Отчет, дневник	
---	----------------------------	--	----------------	--

Обучающийся

подпись

расшифровка подписи

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

Руководитель практики от профильной
организации (структурного

подразделения)
(подпись)

(подпись)

(фамилия, инициалы, должность)

ПРИЛОЖЕНИЕ Б
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
о производственной практике

Уровень освоения основной образовательной программы (ООП) бакалавриат
Направление подготовки 29.03.05 Конструирование изделий легкой промышленности

Форма обучения заочная

Способ прохождения практики _____
(стационарная, выездная)

Форма проведения практики рассредоточенная

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

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

обучающегося 4 курса, группы _____

(фамилия, имя, отчество в родительном падеже)

Код, направление подготовки (специальность) 29.03.05 Конструирование изделий легкой промышленности

Профиль (специализация) «Креативное проектирование одежды и аксессуаров»

Форма обучения заочная
Факультет ЗОиЭ

Кафедра ТКШИ

Место прохождения
практики _____

Срок прохождения практики с «___» _____ 201_ г. по «___» _____ 201_ г.

Новосибирск 201_ 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.

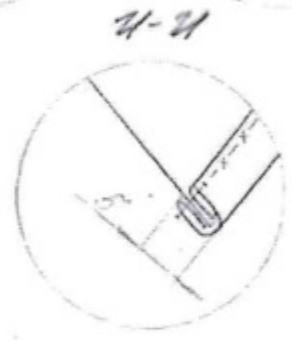
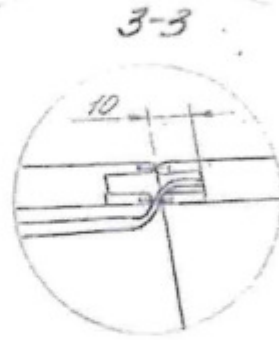
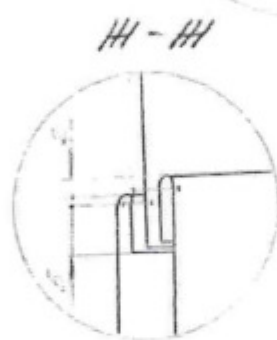
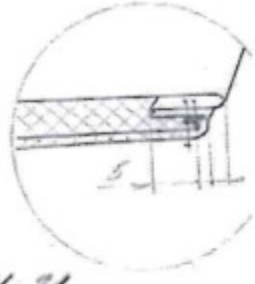
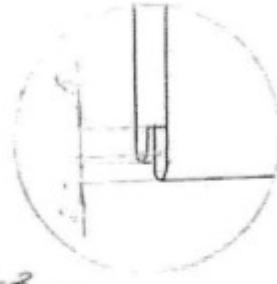
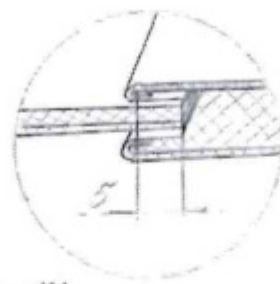
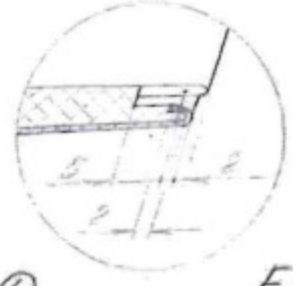
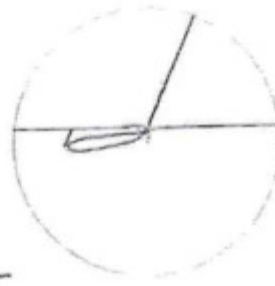
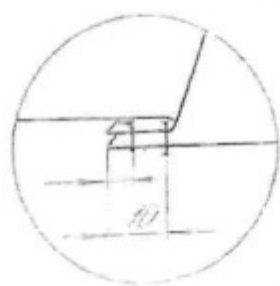
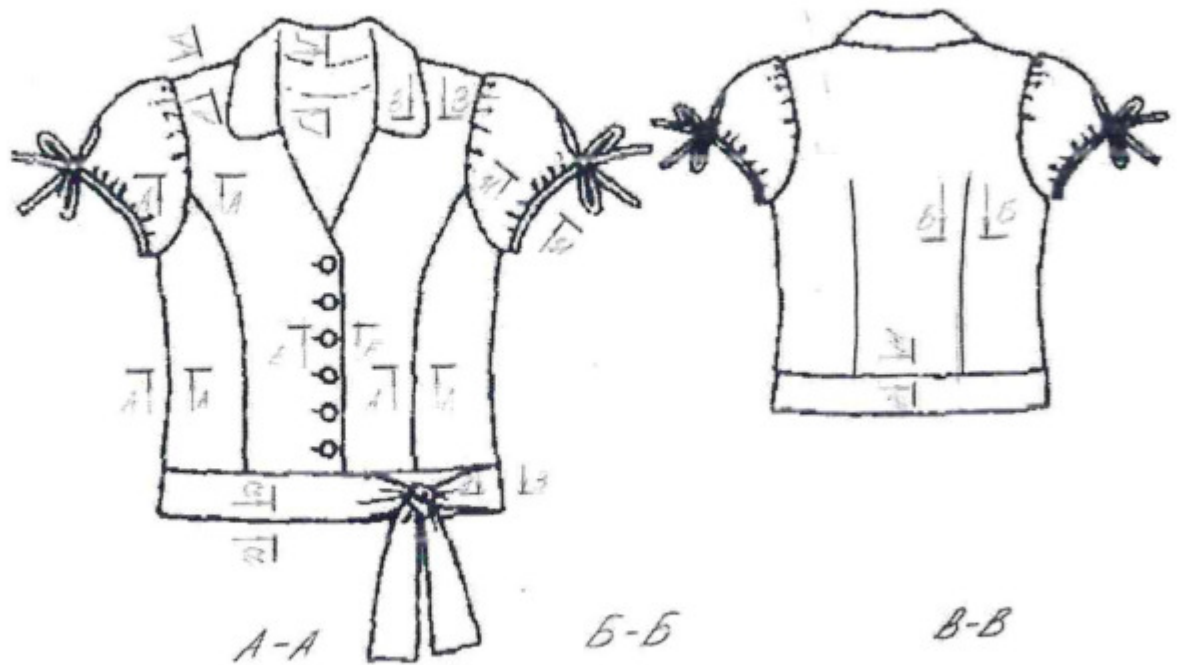


Рисунок В.1 - Структурная схема изготовления изделия

ПРИЛОЖЕНИЕ Г

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

Вид практики: ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ (практика по получению профессиональных умений и опыта профессиональной деятельности, конструкторская)		Требования к освоению компетенции (уровень освоения)	4
индекс	формулировка		
1	2	3	4
ПК-1	Демонстрирует комплексные знания и системное понимание базовых основ методов, приемов и технологий в проектировании и производстве одежды, обуви, кожгалантереи, аксессуаров, изделий из кожи и меха	Пороговый: понимает и называет общие сведения о конструкции изделий легкой промышленности, о базовых основах методов, приемов и технологий в проектировании и производстве одежды, аксессуаров, изделий из кожи и меха Повышенный: объясняет и анализирует / дает оценку и выбирает наиболее эффективные варианты конструктивных решений изделий легкой промышленности заданного ассортимента	Подпись руководителя практики от профильной организации (структурного подразделения)
ПК-3	Обосновано выбирает и эффективно использует методы конструирования и моделирования изделий легкой промышленности с учетом эстетических, экономических и других параметров проектируемого изделия; разрабатывает конструкторско-технологическую документацию	Пороговый: перечисляет и описывает состав и содержание технической документации, сопровождающей каждый из этапов проектирования изделий одежды Повышенный: объясняет и анализирует соответствие выполненных работ, разрабатываемых проектов и технической документации стандартам, техническим условиям и другим нормативным документам	Подпись руководителя практики от профильной организации (структурного подразделения)
ПК-4	Использует информационные технологии и системы автоматизированного проектирования при конструировании изделий легкой промышленности	Пороговый: перечисляет и описывает информационные технологии и системы автоматизированного проектирования при конструировании изделий легкой промышленности Повышенный: дает оценку наиболее эффективным вариантам использования информационных технологий и системы автоматизированного проектирования при конструировании изделий легкой промышленности	Подпись руководителя практики от профильной организации (структурного подразделения)

ПРИЛОЖЕНИЕ Д

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)