

Министерство образования и науки Российской Федерации
ФГБОУ ВПО «ПЕРМСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ПЕДАГОГИЧЕСКИЙ
УНИВЕРСИТЕТ»



Утверждаю
Декан физического факультета
Полежаев Д.А.
Протокол Совета физического факультета
№ 3 от «22» ноября 2011 г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА производственной практики

Специальность 260901 «Технология швейных изделий»

Рабочая программа производственной практики составлена в соответствии с государственным образовательным стандартом высшего профессионального образования и учебным планом по специальности «Технология швейных изделий»

Пермь 2011

ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРАКТИКА

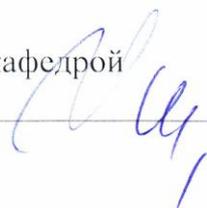
Разработал: старший преподаватель Березовская Л.Н.

Кафедра технологии и методики преподавания технологии

Рабочая программа производственной практики принята на заседании кафедры технологии и методики преподавания технологии

Протокол заседания кафедры № 35
от «02» октября 2011 г.

Зав. кафедрой


Ильин А.Н.

СОГЛАСОВАНИЕ:

Отдел практики УМУ

Зав отделом практики


Т.Е. Патрушева

Срок действия программы 2011 -2014 г.г.

1.1. Место производственной практики в учебном плане

Производственная практика студентов, обучающихся по специальности 260901.65 «Технология швейных изделий» является составной частью основной образовательной программы высшего профессионального образования.

Объем производственной практики устанавливается Государственным образовательным стандартом высшего профессионального образования по специальности 260901.65 «Технология швейных изделий» и рабочим учебным планом и составляет 8 недель.

Производственная практика проводится в 8-9 семестрах учебного плана на предприятиях по изготовлению изделий легкой промышленности.

Объектами профессиональной деятельности студентов на производственной практике являются: швейные изделия, кожа, мех, искусственная кожа и мех, синтетические материалы; технологические процессы и оборудование их производства, нормативно-техническая документация и системы стандартизации, методы и средства испытаний и контроля качества материалов и изделий легкой промышленности.

1.2. Цель производственной практики

Цели и задачи практик регламентируются Государственным образовательным стандартом высшего профессионального образования по специальности 260901.65 «Технология швейных изделий» и настоящей программой практики.

Цель практики – закрепление теоретических и практических знаний, полученных при изучении дисциплин специальности; изучение прав и обязанностей мастера цеха, участка, вопросов обеспечения безопасности жизнедеятельности на предприятии, вопросов организации и планирования производства: бизнес-плана, финансового плана, форм и методов сбыта продукции, ее конкурентоспособности.

1.3. Задачи производственной практики

Основные задачи производственной практики по специальности «Технология и конструирование изделий легкой промышленности» определяются в зависимости от вида профессиональной деятельности студентов и определяются следующим образом:

а) производственно-технологическая деятельность:

- организация и эффективное осуществление конструкторских разработок, технологических процессов производства одежды, кожи и меха; производственного контроля поэтапного изготовления деталей изделий, полуфабрикатов и параметров качества готовой продукции;

б) организационно-управленческая деятельность:

- организация работы коллектива исполнителей, принятие управленческих решений в условиях различных мнений;

- осуществление технического контроля и управления качеством изделий легкой промышленности;

в) научно-исследовательская деятельность:

- анализ состояния и динамики показателей качества объектов деятельности (изделий легкой промышленности, кожи и меха, ткани и нетканых материалов) с использованием необходимых методов и средств исследований;

г) проектная деятельность:

- разработка обобщенных вариантов решения проблемы, анализ этих вариантов, прогнозирование последствий, нахождение компромиссных решений в условиях многокритериальности, неопределенности, планирование реализации проекта.

1.4. Результаты прохождения производственной практики

После прохождения производственной практики студенты должны:
иметь представление:

- о расчете нормативов материальных затрат (нормы расхода сырья, полуфабрикатов, материалов, энергии);

знать:

- методику расчета экономической эффективности проектируемых изделий и технологических процессов;

- состав проектной и рабочей технической документации;

уметь:

- использовать специальную литературу и другую научно-техническую информацию, достижения отечественной и зарубежной науки и техники в области техники и технологии легкой промышленности;

- подготавливать информационные обзоры, а также рецензии, отзывы и заключения на техническую документацию;

- разрабатывать технически обоснованные нормы выработки, нормы обслуживания оборудования;

- осуществлять сбор, обработку, анализ и систематизацию научно-технической информации по теме (заданию);

владеть навыками:

- разрабатывать методы технического контроля и испытания продукции;

- оформлением законченной научно-исследовательской и проектно-конструкторской работы;

- осуществлять контроль за соблюдением технологической дисциплины в цехах и правильной эксплуатацией технологического оборудования;

- анализирует причины брака и выпуска продукции низкого качества и пониженных сортов, принимает участие в разработке мероприятий по их предупреждению, а также в рассмотрении поступающих рекламаций на выпускаемую предприятием продукцию;

- разрабатывать проектную и рабочую техническую документацию;

- проводить научные исследования или выполнять технические разработки.

1.5. Место производственной практики в процессе освоения ООП. Производственная практика базируется на следующих дисциплинах ООП:

Производственная практика базируется на следующих дисциплинах ООП

- Материаловедение в производстве изделий легкой промышленности

- Методы испытаний технических материалов;

- Материалы для одежды и конфекционирование;

- Технология швейных изделий;

- Конструирование одежды;

- Проектирование швейных предприятий;

- Оборудование швейного производства и основы проектирования оборудования;

- Конструктивное моделирование одежды;

- Автоматизация технологических процессов;

- Современные технологии изготовления одежды;

- Новые материалы для одежды;

- Разработка конструкторской документации на предприятиях различного типа.

1.6. Влияние производственной практики на последующее освоение дисциплин ООП:

Формирование опыта практической деятельности в процессе производственной практики обеспечивает личностную составляющую в процессе освоения общепрофессиональных и специальных дисциплин учебного плана, способствует мотивации к технологической и инженерной деятельности, формированию профессиональных компетенций студентов.

1.7. Формы проведения производственной практики:

Индивидуальная и групповая производственно-технологическая деятельность на предприятиях швейной промышленности;

1.8. Место проведения производственной практики:

В качестве мест производственной практики студентов специальности «Технология швейных изделий» рассматриваются промышленные предприятия, оснащенные современным технологическим оборудованием и испытательными приборами.

1.9. Структура и содержание производственной практики

Производственная практика студентов специальности «Технология швейных изделий» производится в два этапа, которые условно названы «первая производственная практика» и «вторая производственная практика», в процессе которых усложняются задания и повышаются требования к содержанию и качеству технологической деятельности практикантов.

Первая производственная практика имеет ознакомительный характер и предполагает знакомство как с особенностями конкретного производства, так и спецификой массового пошива швейных изделий. С этой целью студенты изучают работу отдельных направлений профессиональной деятельности, обращая внимание на функции специалистов, специфику их работы, результаты и требования к их качеству. В содержании программы практики отмечены общие и частные вопросы, с которыми должны ознакомиться студенты.

В процессе практики производится сбор материала для курсовой работы по дисциплине «Проектирование швейных предприятий».

Вторая производственная практика предполагает частичное исполнение функций инженерно-технического персонала на отдельных участках и цехах швейного производства.

Во время второй производственной практики студент работает в качестве дублера технолога подготовительного, раскройного, экспериментального и пошивочного цехов.

В период практической работы студент должен изучить права и обязанности технолога каждого из цехов, обратить внимание на следующие вопросы: расстановка кадров, организация работы при невыходах, принципы пошивочного потока, оформление документации и отчетов, система контроля качества в потоке, мероприятия по обеспечению качества на каждом рабочем месте, взаимосвязь с другими цехами и отделами и т. п.

Кроме того, студент вместе с основным работником обязан посещать все производственные совещания, инструктажи, собрания, учебу и т. п., выполнять производственные обязанности, оформлять документацию.

В процессе практики производится сбор материала для курсовой работы по дисциплине «Основы экономической деятельности предприятия».

Наименование и содержание разделов	Деятельность студента	Объем врем. час.	Деят-- ность преп.	Объем времени час.
Первая производственная практика – Сбор и анализ материала по следующим вопросам:				
Общие сведения о предприятии Изучение техники, технологии и организации производственных процессов основных цехов предприятия:	Изучение техники, технологии и организации производственных процессов основных цехов и участков предприятия Сбор и анализ материала по различным аспектам технологического производства в следующих цехах: <i>1. Экспериментальный цех:</i> <i>1.1. Модельно-конструкторская группа</i> <i>1.2. Группа нормирования и расхода материалов</i> <i>1.3. Лекальная группа</i> <i>1.4. Технологическая группа</i> <i>1. Экспериментальный цех:</i> <i>1.1. Модельно-конструкторская группа</i> <i>1.2. Группа нормирования и расхода материалов</i> <i>1.3. Лекальная группа</i> <i>1.4. Технологическая группа</i> Сбор материала для курсовой работы по дисциплине «Проектирование швейных предприятий»	144	Консультации студент..	В Зависимости от количества студентов
Вторая производственная практика: Сбор материала по вопросам безопасности жизнедеятельности				
Практическая деятельность на участках экспериментального цеха.	Практическая деятельность в соответствии с должностными обязанностями работников. Освоение практических профессиональных умений при работе на отдельных участках производства и цехах швейного предприятия	72		
Практическая деятельность в цехах швейного производства	Сбор материала по вопросам безопасности жизнедеятельности Сбор материала для курсового проекта «Основы экономической деятельности предприятия»	72		
Итого часов по ГОС ВПО (и учебному плану ПГПУ)		288		

Содержание программы первой производственной практики студентов специальности «Технология швейных изделий»

Экспериментальный цех. Задачи цеха. Виды работ, выполняемых в цехе. Схема цеха с указанием участков. Содержание процесса подготовки новых моделей к запуску в производство и порядок утверждения моделей. Область использования САПР.

Для организации условий индивидуального изготовления швейных изделий должны быть отражены работы, аналогичные выполняемым в массовом производстве: работа с заказчиком и создание эскиза модели; выбор и оценка свойств основного материала и подбор прикладных, подкладочных материалов и фурнитуры; разработка конструкции и технологии изготовления изделия. Организация контроля качества по исполнению заказа. Сдача изделия заказчику.

Организация рекламной деятельности предприятия: виды рекламы, размещение рекламы и периодичность ее размещения в различных источниках, другие способы привлечения заказчиков. Перечень услуг, предоставляемых предприятием населению.

Модельно-конструкторская группа. Виды работ, выполняемых в группе. Состав группы. Количество моделей, подготавливаемых для производства в год.

Характеристика работ, выполняемых художником-модельером и конструктором. Организация рабочего места, оборудование.

Функции лаборантов по проработке и подготовке новых моделей к запуску в производство. Документация.

Для условий индивидуального изготовления швейных изделий: подробное описание последовательности организации работы по приему заказа, заполняемая документация, перечень размерных признаков и условия измерения фигуры заказчика, разработка эскиза модели, выбор вида декоративного оформления, согласование особенностей исполнения модели. Определение сложности исполнения модели и количества примерок. Документация, используемая при приеме заказа и разработке модели. Используемые методы построения конструкций, прибавки, технологические припуски на балансировку и усадку материалов.

Группа нормирования расхода материалов. Этапы работы по нормированию расхода материалов. Способы определения площадей лекал. Виды применяемых раскладок лекал по способу настиланья, количеству комплектов лекал в одной раскладке.

Инструктивные материалы, используемые при нормировании. Принцип расчета норм длин раскладок по данным экспериментальных раскладок. Технические условия на выполнение экспериментальной раскладки. Оформление раскладки. Количество экспериментальных раскладок для каждого вида материала. Оборудование, используемое при изготовлении раскладок лекал.

Метод определения норм расхода фурнитуры, отделки и др. Мероприятия по экономии расхода материалов. Документация, оформляемая в группе нормирования.

Использование САПР в группе нормирования.

Для условий индивидуального изготовления швейных изделий: приемка материала от заказчика – измерение длины и ширины и оценка качества, наличие ассортимента материалов для выбора заказчиком, подбор прикладных и подкладочных материалов, определение их расхода на модель, подбор фурнитуры, выбор отделочных материалов и фурнитуры, рекомендации заказчику по покупке отсутствующих материалов и фурнитуры, кон-

троль за расходом материалов, анализ расхода. Документация, используемая для нормирования расхода материалов. Методы оценки свойств материалов, определение усадки и уработки.

Лекальная группа. Организация работы лекальной группы и её штаты. Основные операции по изготовлению лекал. Оборудование, используемые материалы, контроль качества. Технические условия на изготовление и маркировку лекал.

Операции по изготовлению трафаретов, материалы, оборудование, контроль качества, область применения. Способы и сроки хранения лекал.

Для условий индивидуального изготовления швейных изделий: наличие конструктивных основ швейных изделий или комплектов лекал-эталонов, используемых при разработке конструкции. Хранение использованных лекал, шаблонов.

Технологическая группа. Задачи технологической группы. Состав группы. Виды работ, выполняемых в группе.

Характеристика работы лаборантов-портных при проработке конструкции новых моделей и запуске их в производство, используемое оборудование и методы обработки.

Характеристика работ, выполняемых инженером-технологом экспериментального цеха.

Роль технологической группы в улучшении качества швейных изделий. Документация, оформляемая в технологической группе.

Для условий индивидуального изготовления швейных изделий: условия для возможного совершенствования технологии обработки изделий, правила и документы для выбора режимов и параметров технологической обработки, ограничения по перерабатываемым материалам, возможности расширения ассортимента швейных изделий.

Подготовительный цех. Основные задачи цеха. Схема цеха с указанием участков и применяемого технологического и транспортного оборудования.

Поставщики материалов. Характеристика используемых на предприятии материалов.

Первичная приемка материалов: поставщики, упаковка, организация работ при приемке материалов, способы хранения, документация, контроль качества, транспортное оборудование. Подготовка материалов к раскрою: разбраковка и промер материалов, технические условия на выполнение указанных операций, наиболее распространенные дефекты материалов, документация, оборудование.

Хранение разбракованных и забракованных материалов по видам, оборудование. Графическое изображение элемента зоны хранения с указанием размеров куска, ячейки секции стеллажа, поддона и др.

Расчет кусков материалов: метод расчета, пример расчета, количество настилов в расчете, применяемое оборудование, документация. Порядок комплектования материалов для передачи их в раскройный цех. Документация.

Для условий индивидуального изготовления швейных изделий: способы и условия хранения материалов заказчика, наличие и условия хранения материалов, имеющихся на предприятии и предлагаемых заказчику, запас материалов, периодичность поставок, поставщики, организация приемки материалов от поставщиков, оформляемая документация.

Раскройный цех. Основные задачи цеха. Схема цеха с указанием участков и применяемого технологического и транспортного оборудования.

Организация труда на настольных столах. Технические условия выполнения операций: настиление, нанесение контуров лекал на настил, рассечение настила на части и др.

Особенности выполнения операций для различных видов материалов (основного, подкладочного, прикладных).

Характеристика оборудования и приспособлений. Технические условия выполнения операций по обработке кроя: вырезание деталей, подгонка рисунка, комплектование пачек, нумерация деталей и др. Характеристика оборудования. Особенности выполнения операций для различных материалов. Хранение кроя: вид упаковки пачек, количество изделий в пачке. Зарисовка элемента зоны хранения с указанием размеров стеллажа, пачки. Характеристика транспортного оборудования в складе кроя.

Организация контроля качества в цехе. Документация.

Для условий индивидуального изготовления швейных изделий представить информацию с учетом особенностей индивидуального раскроя изделий. А также указать объем работ по подготовке изделий к примеркам, особенности проведения примерок и уточнения изделий после примерок.

Пошивочные и отделочные цеха. Количество пошивочных цехов, их специализация по видам изделий.

Характеристика потоков по ассортименту, количеству специализированных участков, способу запуска моделей, мощности, трудоемкости изготовления изделий.

Изучение технологии изготовления изделий, технических условий выполнения операций, режимов ниточного, клеевого соединений, влажно-тепловой обработки, швейного и транспортного оборудования, организации рабочих мест для различных специальностей.

Оформление технологической последовательности обработки моделей швейных изделий, пошиваемых в потоке, сборочных чертежей на основные узлы.

Организация контроля качества полуфабриката и готовых изделий. Организация рабочего места контролера, используемые инструменты и документация. Дефекты обработки, причины их возникновения, способы устранения.

Планировка цеха с детальной расстановкой оборудования для одного из потоков.

Документация, оформляемая в цехе.

Структура отделочного цеха: количество потоков, их специализация, организация работы и управления, технологическое и транспортное оборудование.

Для условий индивидуального изготовления швейных изделий представить информацию с учетом особенностей организации индивидуального изготовления изделий на предприятии и разнообразия ассортимента.

Содержание второй производственной студентов специальности «Технология швейных изделий»

Раздел 1. Практическая деятельность на участках экспериментального цеха

Специфика работы в экспериментальном цехе. Работа с заказчиком и создание эскиза модели; выбор и оценка свойств основного материала и подбор прикладных, подкладочных материалов и фурнитуры; разработка конструкции и технологии изготовления изделия. Организация контроля качества по исполнению заказа. Процесс сдачи изделия заказчику.

Способы рекламной деятельности предприятия: виды рекламы, размещение рекламы и периодичность ее размещения в различных источниках, другие способы привлечения заказчиков.

Модельно-конструкторская группа. Виды работ, выполняемых в группе. Работа художника-модельера, конструктора. Требования к организации рабочего места, оборудованию.

Практическая деятельность лаборантов по проработке и подготовке новых моделей к запуску в производство. Документация.

Для условий индивидуального изготовления швейных изделий: подробное описание последовательности организации работы по приему заказа, заполняемая документация, перечень размерных признаков и условия измерения фигуры заказчика, разработка эскиза модели, выбор вида декоративного оформления, согласование особенностей исполнения модели. Определение сложности исполнения модели и количества примерок. Документация, используемая при приеме заказа и разработке модели. Используемые методы построения конструкций, прибавки, технологические припуски на балансировку и усадку материалов.

Группа нормирования расхода материалов, нормированию расхода материалов. Способы определения площадей лекал. Виды раскладок лекал по способу настиления, количеству комплектов лекал в одной раскладке. Инструктивные материалы, используемые при нормировании. Правила расчета норм длин раскладок по данным экспериментальных раскладок. Технические условия на выполнение экспериментальной раскладки. Оформление раскладки. Количество экспериментальных раскладок для каждого вида материала. Оборудование, используемое при изготовлении раскладок лекал.

Способы определения норм расхода фурнитуры, отделки и др. Мероприятия по экономии расхода материалов. Документация, оформляемая в группе нормирования.

Использование САПР в группе нормирования.

Особенности индивидуального изготовления швейных изделий: Правила приемки материала от заказчика – измерение длины и ширины и оценка качества, наличие ассортимента материалов для выбора заказчиком, подбор прикладных и подкладочных материалов, определение их расхода на модель, подбор фурнитуры, выбор отделочных материалов и фурнитуры, рекомендации заказчику по покупке отсутствующих материалов и фурнитуры, контроль за расходом материалов, анализ расхода. Документация, используемая для нормирования расхода материалов. Методы оценки свойств материалов, определение усадки и уработки.

Лекальная группа; организация работы лекальной группы. Технология изготовления лекал: оборудование, используемые материалы, контроль качества. Технические условия на изготовление и маркировку лекал. Изготовление трафаретов, материалы, оборудование, контроль качества, область применения. Способы хранения лекал.

Особенности индивидуального изготовления швейных изделий: наличие конструктивных основ швейных изделий или комплектов лекал-эталонов, используемых при разработке конструкции. Хранение использованных лекал, шаблонов.

Технологическая группа, виды работ, выполняемых в группе. Технология работы лаборантов-портных при проработке конструкции новых моделей и запуске их в производство, используемое оборудование и методы обработки.

Работы, выполняемые инженером-технологом экспериментального цеха. Способы улучшения качества швейных изделий. Заполнение документации.

Особенности индивидуального изготовления швейных изделий: условия для возможного совершенствования технологии обработки изделий, правила и документы для выбора режимов и параметров технологической обработки, ограничения по перерабатываемым материалам, возможности расширения ассортимента швейных изделий.

Раздел 2. Практическая деятельность в цехах швейного производства

Подготовительный цех. Основные задачи цеха. Схема цеха с указанием участков и применяемого технологического и транспортного оборудования.

Поставщики материалов. Характеристика используемых на предприятии материалов.

Первичная приемка материалов: поставщики, упаковка, организация работ при приемке материалов, способы хранения, документация, контроль качества, транспортное оборудование.

Подготовка материалов к раскрою: разбраковка и промер материалов, технические условия на выполнение указанных операций, наиболее распространенные дефекты материалов, документация, оборудование.

Хранение разбракованных и забракованных материалов по видам, оборудование. Графическое изображение элемента зоны хранения с указанием размеров куска, ячейки секции стеллажа, поддона и др.

Расчет кусков материалов: метод расчета, пример расчета, количество настилов в расчете, применяемое оборудование, документация.

Порядок комплектования материалов для передачи их в раскройный цех. Документация.

Для условий индивидуального изготовления швейных изделий: способы и условия хранения материалов заказчика, наличие и условия хранения материалов, имеющихся на предприятии и предлагаемых заказчику, запас материалов, периодичность поставок, поставщики, организация приемки материалов от поставщиков, оформляемая документация.

Раскройный цех. Основные задачи цеха. Схема цеха с указанием участков и применяемого технологического и транспортного оборудования.

Организация труда на настольных столах. Технические условия выполнения операций: настиление, нанесение контуров лекал на настил, рассекание настила на части и др. Особенности выполнения операций для

различных видов материалов (основного, подкладочного, прикладных).

Характеристика оборудования и приспособлений.

Технические условия выполнения операций по обработке края: вырезание деталей, подгонка рисунка, комплектование пачек, нумерация деталей и др.

Характеристика оборудования. Особенности выполнения операций для различных материалов.

Хранение края: вид упаковки пачек, количество изделий в пачке. Зарисовка элемента зоны хранения с указанием размеров стеллажа, пачки. Характеристика транспортного оборудования в складе края.

Организация контроля качества в цехе. Документация.

Для условий индивидуального изготовления швейных изделий представить информацию с учетом особенностей индивидуального раскроя изделий. А также указать объем работ по подготовке изделий к примеркам, особенности проведения примерок и уточнения

Пошивочные и отделочные цеха. Количество пошивочных цехов, их специализация по видам изделий.

Характеристика потоков по ассортименту, количеству специализированных участков, способу запуска моделей, мощности, трудоемкости изготовления изделий.

Изучение технологии изготовления изделий, технических условий выполнения операций, режимов ниточного, клеевого соединений, влажно-тепловой обработки, швейного и транспортного оборудования, организации рабочих мест для различных специальностей.

Оформление технологической последовательности обработки моделей швейных изделий, пошиваемых в потоке, сборочных чертежей на основные узлы.

Организация контроля качества полуфабриката и готовых изделий. Организация рабочего места контролера, используемые инструменты и документация. Дефекты обработки, причины их возникновения, способы устранения.

Планировка цеха с детальной расстановкой оборудования для одного из потоков.

Документация, оформляемая в цехе.

Структура отделочного цеха: количество потоков, их специализация, организация работы и управления, технологическое и транспортное оборудование.

Особенности организации индивидуального изготовления изделий на предприятии.

1.10. Требования к отчетности (в соответствии с положением о практике и ГОС ВПО)

Отчет о практике составляется индивидуально, оформляется в рукописном виде или в компьютерном варианте на стандартных листах бумаги формата А4.

В отчете в краткой и сжатой форме отражаются все этапы практики в соответствии с программой.

В заключительной части отчета студент обязательно излагает свои выводы и предложения по уровню технического оснащения производства, качества выпускаемой продукции, по возможностям совершенствования технологии, организации технологических процессов и др.

Приложениями к отчету служат:

- альбом заполненной учетной документации, используемой на предприятии;
- альбом перерабатываемых на предприятии материалов с указанием артикула, волокнистого состава, процентного содержания волокон, розничной цены;
- образцы узлов швейных изделий, изготовленные на предприятии;
- планировка пошивочного цеха в соответствии с ассортиментом курсового проекта;
- каталог технологически неделимых операций на модели, выбранные для курсового проекта.

Дневник практики, как на первой, так и на второй производственной практике проверяет и подписывает руководитель практики от предприятия, который составляет на каждого студента характеристику, отмечая в ней отношение к практике и степень выполнения студентом программы, оценивая их по пятибалльной системе. По результатам практической работы дублиром в характеристике должны найти отражение деловитость и исполнительность студента, инженерная подготовка, умение применять полученные знания на практике, организаторские способности, самостоятельные решения и предложения, направленные на улучшение производства. В конце производственной практики ставится подпись руководителя практики на отчете и в дневнике.

Обязательным элементом отчета по производственной практике является представление материала по курсовым работам. Рекомендации по представлению материалов предложены в Приложении 4,5.

1.11. Процедура аттестации студента по результатам прохождения практики

Сдача отчетов по практике. Оформленный студентом и подписанный руководителями практики отчет сдается студентом в течение двух недель после окончания производственной практики.

Условием допуска студента к аттестации по практике является сданный и оцененный групповым методистом отчетный материал по практике.

Аттестация проводится в форме отчетной конференции, на которой студенты отчитываются о результатах практики.

Форма отчета свободная, но рекомендуется в отчете рассмотреть следующие вопросы:

- краткая характеристика предприятия: структура, материальная база.
- виды работ, которые отрабатывались в процессе практики,
- характеристика статистического материала, предназначенного для выполнения курсовой работы по соответствующей дисциплине;
- выявление сложностей, с которыми встретился студент во время практики

В заключение выступления студенты проводят рефлексию собственной деятельности. При необходимости высказывают замечания по организации практики, в адрес руководителей практики, отмечают «слабые» места, которые выявились в процессе практики и т.п.

Оценка производственной практики.

За производственную практику студент получает дифференцированный зачет.

Итоговую оценку в ведомость и зачетные книжки студентов ставит факультетский руководитель.

1.12 Учебная литература и другие информационные источники

1.13 Основная:

1. Янчевская Е. А. Конструирование одежды: учеб. для студентов вузов/ Е.А. Янчевская. – 2-е изд., испр. – М.: Издательский центр «Академия», 2010
2. Воронкова Т.Ю. Проектирование швейных предприятий. Технологические процессы пошива одежды на предприятиях сервиса: учеб. пособие – («Высшее образование») (ГРИФ)/Воронкова Т.Ю. ИНФРА-М, ИД ФОРУМ, 2011
3. Конопальцева Н.М., Крюкова Н.А. Технологические процессы в сервисе. Отделка одежды из различных материалов.: учебное пособие – («Высшее образование») (Гриф)/ Крюкова Н.А., Конопальцева Н.М. ИНФРА-М, ИД ФОРУМ, 2011
4. Амирова Э.К. Технология швейного производства: учебное пособие для студентов/ Амирова Э.К., Труханова А.Т., Сакулин А.В., Сакулин Б.С., М.: Академия, 2008. – 480.
5. Каграманова И. Н. Технологические процессы в сервисе. Технология швейных изделий: Лабораторный практикум: учебное пособие – («Высшее образование») (Гриф)/Каграманова И. Н., Конопальцева Н.М. ИНФРА-М, ИД ФОРУМ, 2011
6. Каграманова И. Н. Технологические процессы в сервисе. Совершенствование технологии швейных изделий на основе средств малой механизации: учебное пособие – («Высшее образование») (Гриф)/Каграманова И. Н., Конопальцева Н.М. ИНФРА-М, ИД ФОРУМ, 2011
7. Кокеткин П.П. Справочник. Одежда: технология - техника, процессы – качество: Справочник - ОАО "ЦНИИШП - М., 2001 г. - 554 с.
8. Основы функционирования технологических процессов швейного производства: Учебное пособие для вузов и сузов /В.Е. Мурыгин, Е.А. Галенко. – М.: Компания Спутник+, 2001. – 299 с.

Дополнительная литература:

9. Рассадина, С.П. Конструкторская подготовка модели с использованием САПР «JULIVI» : учебное пособие / С.П. Рассадина, И.А. Кучерова. Кострома: изд.-во Костром. Гос. технол. Ун-та, 2010
10. Серова Т.М. Современные формы и методы проектирования швейного производства: учебное пособие для вузов и сузов/Т.М. Серова, А.И. Афанасьева, Т.и. Илларионова, Р.А. Делль. – М.: Московский государственный университет дизайна и технологии, 2004.
11. Промышленные швейные машины: Справочник /В.Е. Кузьмичев, Н.Г. Папина – М.: «В зеркале», 2001. – 252 с.

12. Проектирование предприятий швейной промышленности: Учебн. для вузов /А. Я. Измestьева, Л. П. Юдина и др.; Под ред. А. Я. Измestьевой. – М.: Легкая и пищевая промышленность, 1983. – 264
13. Калмыкова Е.А., Лобацкая О.В. Материаловедение швейного производства: Учебное пособие для заведений легкой промышленности и бытового обслуживания населения. – Мн.: Высш.шк., 2001, - 412 с.

1.13. Демонстрационные и раздаточные материалы.

Перед началом производственной студенты снабжаются Программой практики, определяющей цели, задачи и содержание технологической практики. В процессе практики по мере необходимости студентам предоставляются плакаты, технологические карты, справочные материалы, макеты, модели и образцы изделий. Большое внимание должно уделяться организации работы с соответствующей конструкторской документацией, необходимо обращать внимание на использование ГОСТов при разработке и чтении чертежей и схем.

1.14 Методическое обеспечение производственной практики

В качестве методического обеспечения руководители практики должны использовать:

- технологические документы;
- чертежи, схемы, условные обозначения, которые используются студентами в процессе работы;
- справочные материалы;
- примеры таблиц, требующих расчета параметров (в соответствии с темой курсовой работы)

Правила заполнения карточек представлены в Приложении 5.

1.15 Материально-техническое обеспечение практики

Проведение технологической практики возможно только на швейных предприятиях при наличии специально оборудованных цехов и участков, позволяющих осуществлять технологическую деятельность..

1.15. Порядок внесения изменений

Изменения и дополнения к Программе производственной практики вносятся после их обсуждения на заседании кафедры. После изменения к Программе практики оформляется дополнение, с которым студенты должны быть ознакомлены до начала производственной практики.

Образец оформления титульного листа отчета практики

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ РФ
 ФГБОУ ВПО «ПЕРМСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ПЕДАГОГИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ»

Кафедра технологии и методики преподавания технологии

ОТЧЕТ
по производственной практике
на

_____ (наименование предприятия)

Работу выполнил(а)
 студент(ка) _____ группы
 физического факультета

_____ (ф.и.о. полностью)

_____ (подпись)

Руководитель практики от предприятия

_____ (должность, фамилия и.о.)

Руководитель практики от Университе-
 та _____

_____ (должность, фамилия и.о.)

«Работа допущена к защите»: _____

Дата защиты «__» _____ 20__ г.

Оценка: _____

Зав.кафедрой ТиМПТ, доцент, к.ф-м.н. Ильин А.Н. _____

Пермь, 201_

Дневник производственной практики

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ РФ
ФГБОУ ВПО «ПЕРМСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ПЕДАГОГИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ»

Кафедра технологии и методики преподавания технологии

ДНЕВНИК

производственной практики за период

с _____ по _____

Студента _____ курса _____ группы

Специальность _____

Фамилия, имя, отчество _____

Место практики

Руководитель практики от предприятия _____

Руководитель практики от университета

Требования к заполнению дневника практики

1. В дневник производственной практики студента очной формы обучения заносятся данные о результатах его работы в ходе всех производственных практик, предусмотренных учебным планом.

2. Вне зависимости от вида производственной практики записи в дневнике производятся студентами и заверяются подписями представителем администрации учреждения или предприятия.

3. Для аттестации по итогам каждого вида практики студент обязан предъявлять руководителям дневник практики, а затем с оценкой выполненной им работы сдать его на кафедру для выведения общей отметки за практику.

4. В период между практиками дневник хранится на кафедре и выдается студенту на очередной установочной конференции.

Рекомендации по систематизации практического материала по курсовым работам

Обязательным элементом отчета по практике является систематизированный практический материал по курсовым работам.

Тема курсового проекта выдается студенту перед началом производственной практики. Исходные данные студент собирает на предприятии в соответствии с программой практики.

В экспериментальном цехе в соответствии с темой курсового проекта студент подбирает 2-3 модели изделия из ассортимента предприятия, соответствующие направлению моды и условиям массового производства.

Все выбранные модели должны изготавливаться в период практики в технологическом потоке пошивочного цеха, чтобы можно было детально изучить технологию их изготовления.

Ознакомиться с техническими описаниями на выбранные модели и взять следующие сведения о них:

- зарисовку моделей;
- описания художественного оформления;
- технические требования к методам изготовления;
- спецификацию материалов;
- рекомендуемые размерности.

В подготовительном цехе студент подбирает образцы основных, подкладочных и прикладных материалов и представляет следующие прекурсивные характеристики: наименование ткани, волокнистый состав, ширина, поверхностная плотность, розничная или оптовая цена. На основное изделие необходимо оформить конфекционную карту.

В швейном цехе для выбранных моделей студент составляет технологическую последовательность обработки и определяет трудоемкость изготовления моделей по отдельным узлам и изделиям в целом. Технологическая последовательность может быть представлена в виде списка неделимых операций или набора карточек с указанием для каждой операции номера, наименования, специальности, разряда, нормы времени, марки, класса или типа оборудования.

При сборе практического материала для курсового проекта по дисциплине «Основы экономической деятельности предприятия» предполагается сбор и анализ экономически данных, необходимых для определения технико-экономических показателей швейного цеха. Сбор данных производится в планово-экономическом отделе, отделе труда и зара-

ботной платы, бухгалтерии, отделе маркетинга (сбыта), отделе главного механика или у специалистов предприятия, отвечающих за перечисленные вопросы. Для дальнейшей работы над курсовым проектом студентам необходимы:

Организационно-экономическая часть. Организационно-правовая форма предприятия. Структура управления предприятием. Устав предприятия. Учредители предприятия. Предмет и цели деятельности. Местонахождение..

Агрегатный расчет. Ассортимент изделий по потокам в швейном цехе. Тип потока, средняя трудоемкость обработки изделий, количество рабочих в потоках, мощность, коэффициент перевыполнения норм выработки, режим работы – количество смен, время смены, количество рабочих дней в году..

Организационный расчет основного потока. Формы и способы запуска во всех секциях основного потока, размер транспортной партии (количество кроя в пачке). Тип транспортных средств, их характеристика и основные параметры. Длительность производственного цикла.

Численность работников и фонд заработной платы. Общее число работников цеха, в том числе:

- основных рабочих-сдельщиков;
- основных рабочих-повременщиков (приемщик кроя, приемщик готовой продукции, контролер ОТК, бригадир);
- вспомогательные рабочие – слесари-ремонтники, электрики, транспортировщики;
- специалисты, служащие, руководители, уборщицы.

Нормы обслуживания и разряды основных рабочих-повременщиков, вспомогательных рабочих.

Планируемый процент невыходов на работу основных производственных рабочих.

Формы и системы оплаты труда рабочих, тарифные ставки рабочих - сдельщиков, повременщиков, ремонтников, их тарифные коэффициенты, средний тарифный коэффициент потоков. Доплаты за отработанное и неотработанное время. Условия премирования рабочих, специалистов, руководителей. Среднемесячные заработные платы рабочего и работника.

Стоимость основных фондов и оборудования в том числе. Сводка оборудования по потокам или основному потоку. Цены на оборудование. Категории ремонтной сложности механической и электрической частей в условных единицах. Процент расходов на доставку и монтаж оборудования. Стоимость 1 м² производственной площади или доля стоимости оборудования в стоимости основных фондов.

Определение себестоимости единицы продукции, расчет цен. Технические нормы расхода всех видов материалов на основное изделие. Проценты транспортно-заготовительных расходов на материалы, уценки маломерных остатков, отходов реализованных (стоимость продажи весового лоскута по видам материалов), расходов на содержание и эксплуатацию оборудования, цеховых и общезаводских расходов, внепроизводственных расходов. Калькуляция на основное изделие. Средний уровень продукции цеха. Виды цен, определяемые на предприятии. Фактическая стоимость обработки изделий.

Расчет экономической эффективности организационно-технического мероприятия

Выбрать на действующем потоке (основном) операцию для замены оборудования и взять по ней следующие данные: разряд, трудоемкость, расценку, стоимость машины, мощность двигателя, скорость вращения главного вала машины, коэффициент ремонтной сложности по механической и электрической части машины в условных единицах, стоимость 1 кВт/ч, затраты на запчасти, норму амортизации оборудования.

Налогообложение прибыли. Виды налогов из прибыли и их размер. Соотношение основных и оборотных средств. Направления распределения чистой прибыли на предприятии.

Расчет и анализ технико-экономических показателей цеха. Годовой выпуск продукции в оптовых ценах, себестоимость годового выпуска продукции, сумма прибыли от реализации продукции, среднегодовая и среднемесячная зарплата рабочих и работников цеха, уровень рентабельности производства.

План маркетинга. Потребители продукции предприятия; уровень цен на рынках, где реализуется аналогичная продукция; каналы распределения товаров. Основные конкуренты предприятия. Виды рекламы, применяемые на предприятии.

Также студентам предлагается подобрать материалы по вопросам безопасности жизнедеятельности, в том числе:

- мероприятия по организации безопасности жизнедеятельности, противопожарной безопасности, безопасности работы на оборудовании различного назначения. Системы освещения;
- состояние санитарно-гигиенических условий в цехах: наличие выделяющихся вредных веществ (пыли, тепла, влаги) и параметры микроклимата (температура, относительная влажность) по данным предприятия, уровень шума и вибрации, освещенность рабочих поверхностей.
- документы по охране труда в цехах. Причины несчастных случаев, документы по их регистрации.

Статистический материал является приложением к отчету по производственной практике.

ПРИЛОЖЕНИЕ 5

Правила заполнения карточек

Нумерация неделимых операций должна быть сквозной. Для одной модели (выбранной в качестве основной) карточки должны быть оформлены на каждую неделимую операцию, а для других моделей – на операции, отличающие эти модели от основной.

Таблица 1-Правила заполнения карточек технологической последовательности

Номер модели	Наименование узла	Номер неделимой операции	Содержание неделимой операции	Специальность/ разряд	Оборудование приспособления, инструменты	Норма времени, с
1	2	3	4	5	6	7
1	полочка	№37	Стачивание рельефных срезов	М/3	Дюркоп 212	90

На основе технологической последовательности обработки студент зарисовывает сборочные чертежи на основные узлы изделия.

С учетом свойств материалов, выбранных для курсового проекта, необходимо оформить в таблицах режимы клеевых соединений и влажно-тепловой обработки.

Таблица 2 – Параметры образования клеевых соединений деталей изделия

Назначение клеевого соединения деталей изделия	Клеевой материал, марка (артикул)	Вид клеящего вещества	Режим склеивания			
			Температура пресса (утюга), °С	Время обработки, с	Давление прессования, (МПа)	Увлажнение, %
1	2	3	4	5	6	7

Таблица 3 – Параметры влажно-тепловой обработки изделия

Наименование материала, волокнистый состав	Марка (тип) оборудования	Температура греющей поверхности		Усилие прессования кПа (масса утюга, кг)	Время обработки, с		Увлажнение, % к массе материалов
		пресса	утюга		пресса	утюга	
1	2	3	4	5	6	7	8

Для общей характеристики пошивочного цеха студент должен получить следующую информацию:

- габариты цеха, сетка колонн, место расположение лифтов, лестниц;
- количество пошивочных потоков, их ассортимент, мощность, количество рабочих;
- размещение рабочих мест в потоке и потоков в цехе (планировка цеха);
- для основного потока: тип потока, способ запуска, уровень используемой техники, структура потока, способ перемещения полуфабриката, ритм работы, сводка и характеристика оборудования для ниточного соединения, ВТО и склеивания, приспособлений малой механизации (табл. 3) и т. п. В технической характеристике оборудования указать наличие средств автоматического и программного управления;
- для выбранного потока основные технико-экономические показатели (табл. 4);
- организация рабочих мест основного потока для разных по специализации организационных операций с зарисовкой расположения основного, вспомогательного оборудования и указанием направления движения полуфабриката;
- содержание и структура инструкционных карт на несколько (3-4) организационных операций разных специальностей.

Таблица 4 - Технологическое оборудование, рекомендуемое для изготовления

Класс машины, завод изготовитель	Код стежка (ГОСТ 1280 7- 88)	Назначение машины	Обрабатываемые материалы	Тип и номер игл	Максимальная частота вращения главного вала	Длина стежка	Механизм перемещения материала	Толщина материалов под лапкой машины, мм	Примечания
1	2	3	4		5	6	7	8	9
97А ПО «Промшвеймаш»	301	Стачивание	Костюмные, плательные, сорочечные, бельевые		5500	4	Нижняя зубчатая рейка	4	Централизованная автоматическая смазка механизма

Таблица 5. Характеристика оборудования потока

Класс (тип, марка) завод-изготовитель	Количество оборудования	Технические характеристики средства малой механизации	Наименование, марка (тип)
1	2	3	4

Таблица 6 - Оборудование, рекомендуемое для влажно-тепловой обработки

Назначение оборудования	Марка, тип оборудования. Предприятие-изготовитель	Способ обогрева верхней подушки прессы (утюга)	Температура нагрева верхней подушки, °С	Максимальная длительность автоматического цикла, с	Расход пара и воздуха	Размеры оборудования (длина x ширина), мм	Размеры рабочей поверхности (длина x ширина), мм
1	2	3	4	5		6	7

Таблица 7- Технико-экономические показатели потока

Наименование показателя	Численное значение показателя
Мощность потока, ед/смену	
Такт потока, с	
Фактическое количество рабочих, чел	
Расчетное количество рабочих, чел.	
Коэффициент загрузки	
Выработка на одного рабочего, ед/смену	
Стоимость обработки единицы изделия, коп.	
Средний тарифный разряд	
Средний тарифный коэффициент	
Коэффициент механизации потока	
Трудоемкость обработки изделия, с	