

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 **учебной практики**

Специальность 260901.65 «Технология швейных изделий»

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

Пермь 2011

УЧЕБНАЯ ПРАКТИКА

Разработал: старший преподаватель Березовская Л.Н.

Кафедра технологии и методики преподавания технологии

Рабочая программа учебной 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 гг.

1.1. Место учебной практики в учебном плане

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

Объем учебной практики устанавливается Государственным образовательным стандартом высшего профессионального образования по специальности 260901.65 «Технология швейных изделий» и рабочим учебным планом и составляет:

- 4 недели во втором семестре;
- 4 недели в четвертом семестре;
- 4 недели в шестом семестре.

Учебная практика на каждом курсе имеет специфику содержания:

- на 1 курсе в качестве учебно-ознакомительной практики с введением в швейное дело, с техникой безопасности на швейных предприятиях, деятельностью и структурой швейных предприятий;

- на 2 курсе по изготовлению изделий плательно-костюмной группы;

- на 3 курсе по изготовлению изделий пальтово-костюмной группы.

Объектами профессиональной деятельности студентов на учебной практике являются: швейные изделия, натуральные и искусственные ткани, технологические процессы и оборудование, нормативно-техническая документация и системы стандартизации, методы и средства испытаний и контроля качества материалов и изделий легкой промышленности.

1.2. Цель учебной практики

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

Цель учебной практики - получение практических навыков поэтапного изготовления изделий легкой промышленности из материалов различной природы с использованием необходимого технологического оборудования.

1.3. Задачи учебной практики

Основные задачи учебной практики по специальности «Технология швейных изделий» определяются в зависимости от вида профессиональной деятельности:

а) производственно-технологическая деятельность:

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

- эффективное использование основных и вспомогательных материалов, оборудования, соответствующих алгоритмов и программ расчетов параметров технологического процесса;

б) организационно-управленческая деятельность:

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

в) научно-исследовательская деятельность:

- анализ состояния и динамики показателей качества объектов деятельности (изделий легкой промышленности) с использованием необходимых методов и средств исследований;

г) проектная деятельность:

- разработка дизайн-проектов изделий легкой промышленности с учетом конструкторско-технологических, эстетических, экономических и экологических параметров;
- использование информационных технологий при разработке новых изделий легкой промышленности;
- разработка проектов технических условий, стандартов и технических описаний новых изделий легкой промышленности.

1.4. Результаты прохождения учебной практики

В результате прохождения учебной практики на 1 курсе студент должен:

иметь представление:

- о своей будущей профессии;
- о типах швейных предприятий;

знать:

- технику безопасности, для работающих на швейных предприятиях;
- классификацию и приемы выполнения ручных стежков;
- ручных работ;

уметь выполнять:

- ручные стежки

В результате прохождения учебной практики на 2 курсе студент должен:

иметь представление:

- о технической документации;

знать:

- технику безопасности при работе ручными инструментами и при работе на швейном оборудовании;
- правила выполнения технологических операций при изготовлении изделия;

умения:

- изготавливать изделие с соблюдением технологических операций и проводить влажно-тепловую обработку изделия;
- проводить оценку качества технологических операций и готовых изделий.
- осуществлять сбор, обработку, анализ и систематизацию научно-технической информации по теме (заданию);

В результате прохождения учебной практики на 3 курсе студент должен:

умения:

- изучать специальную литературу и другую научно-техническую информацию, достижения отечественной и зарубежной науки и техники в области техники и технологии швейной промышленности;
- разрабатывать техническую документацию;
- подготавливает информационные обзоры, а также рецензии, отзывы и заключения на техническую документацию;

владеть навыками:

- анализировать причины брака и выпуска продукции низкого качества
- проводить научные исследования или выполнять технические разработки.

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

Производственная практика базируется на дисциплинах ООП циклов ОПД, СД, ДС. В том числе на:

- Материаловедение в производстве изделий легкой промышленности
- Материалы для одежды и конфекционирование;
- Технология швейных изделий;

- Конструирование одежды;
- Конструктивное моделирование одежды;
- Новые материалы для одежды;

1.6. Влияние учебной практики на последующее освоение дисциплин ООП:

Формирование опыта практической деятельности в процессе учебной 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 учебной практики:

Индивидуальная производственно-технологическая деятельность на базе учебных мастерских

1.8. Место проведения учебной практики:

В качестве места учебной практики студентов специальности «Технология швейных изделий» рассматриваются учебные мастерские, оснащенные соответствующим оборудованием, инструментами и приспособлениями.

1.9. Структура и содержание учебной практики

Учебная практика студентов специальности «Технология швейных изделий» разнородная. Она производится в три этапа, на разных курсах обучения. Такое распределение практики позволяет студентам овладевать практическими умениями по мере изучения теоретических дисциплин учебного плана. Следовательно, появляется возможность усложнять виды швейных работ, увеличивать долю самостоятельных работ в процессе практики.

Первый этап учебной практики (1 курс) имеет ознакомительный характер и предназначен для ознакомления студентов со швейными предприятиями, определения специфики цехов и производственных участков, знакомство с характеристиками и функциями оборудования, уточнения особенностей конкретного производства и определение специфики массового пошива швейных изделий.

Второй и третий этапы учебной практики (соответственно 2-3 курс) предполагают в основном технологическую деятельность, позволяющую студентам освоить профессиональные умения по пошиву изделий различного ассортимента.

Самостоятельная работа студентов в процессе учебной практики планируется по следующим основным направлениям:

- изучение всех вопросов программы по рекомендуемой литературе;
- подготовка к практическим работам и к защите отчетов.

Наименование и содержание разделов	Деятельность студента	Объем времени, час	Деятельность преп.	Объем времени, час
Подготовительный этап	1.Общий инструктаж по ТБ на предприятии 2. Посещение обзорных лекций по вопросам: - типы промышленных предприятий; - производственно-технологическая структура швейных предприятий различного типа; - организационно-управленческая структура швейных предприятий различного типа; - производственная мощность предприятия; - классификация одежды; - ассортимент швейных изделий.	36 (1 нед.)	1. Подписание договоров с предприятиями швейного производства. 2. Организация инструктажей по ТБ. 3. Чтение обзорных лекций.	В зависимости от количества студентов
Экскурсии на предприятия швейной промышленности	Экскурсии на швейные предприятия различного типа организации производства: - швейные предприятия, выпускающие изделия массового производства; - швейные предприятия, выпускающие изделия серийного производства; - швейные предприятия, выпускающие изделия индивидуального производства. Обработка и систематизация собранного материала	72 (2 нед.)	1. Организация экскурсий на предприятия швейной промышленности. 2. Консультации студентов по систематизации материалов.	
Практическая работа студентов	Выполнение практических операций: 1.Классификация ручных стежков и строчек. Технология выполнения ручных стежков и строчек и их исполнение. 2. Изучение инструментов, оборудования, средств малой механизации при выполнении ручных и машинных операций. 3. Устройство швейной машины и правила ее эксплуатации. Работа на швейном оборудовании. Основные рабочие приёмы по выполнению ручных и машинных операций.	36 (1 нед.)	Вводные, текущие и заключительные инструктажи по темам практических работ	
Итого часов по ГОС ВПО (и учебному плану ПГПУ)		144 час		

Содержание программы первого этапа учебной практики студентов специальности «Технология швейных изделий»

1. Подготовительный этап

Общий инструктаж по технике безопасности и на рабочих местах на предприятиях швейной промышленности: утюжилщицы, ручницы, машинистки и т.д.

Знакомство с оборудованием в швейных мастерских и приемы работы на нем.

Вводные лекции включают в себя вопросы:

типы промышленных предприятий;

производственно-технологическая структура швейных предприятий различного типа;

организационно-управленческая структура швейных предприятий различного типа;

производственная мощность предприятия;

классификация одежды;

ассортимент швейных изделий.

2 Экскурсии на предприятия швейной промышленности

Экскурсии на швейные предприятия различного типа организации производства:

швейные предприятия, выпускающие изделия массового производства;

швейные предприятия, выпускающие изделия серийного производства;

швейные предприятия, выпускающие изделия индивидуального производства.

3 Практическая работа студентов

Классификация ручных стежков и строчек. Технология выполнения ручных стежков и строчек и их исполнение.

Изучение инструментов, оборудования, средств малой механизации при выполнении ручных и машинных операций.

Устройство швейной машины и правила ее эксплуатации. Работа на швейном оборудовании. Основные рабочие приёмы по выполнению ручных и машинных операций.

Второй этап учебной практики студентов специальности 260901.65 «Технология швейных изделий»

Наименование и содержание разделов	Деятельность студента	Объем времени, час	Деятельность преп.	Объем времени час.
Подготовительный этап	Прохождение инструктажей по ТБ в учебно-производственный мастерской		Организация инструктажей по ТБ.	
Технологический этап	1. Изготовление плечевых и поясных швейных изделий из различных материалов костюмно-плательной ассортиментной группы 1. Подготовка к первой примерке. 3. Примерка 4. Подготовка изделия ко второй примерке 5. Отшив изделия после второй примерки 6. Окончательная отделка и ВТО изделия 7. . Обработка и систематизация собранного материала. 8. Оформление отчёта	144 (4 нед)	1 Вводные, текущие и заключительные инструктажи по темам практических работ 2. Показ приемов технологической деятельности 3. Контроль за соблюдением ТБ. 4. Контроль за качеством изделий на всех этапах работы	В зависимости от количества студентов
Итого часов по ГОС ВПО (и учебному плану ПГПУ)		144 час		

Содержание программы второго этапа учебной практики студентов специальности «Технология швейных изделий»

Подготовительный этап

Общий инструктаж по технике безопасности и на рабочих местах на предприятиях швейной промышленности: утюжильщицы, ручницы, машинистки и т.д.

Технологический этап.

Изготовление швейных изделий из различных материалов легкой ассортиментной группы

1 Подготовка изделия к первой примерке.

Выбор модели. Технический рисунок.

Выбор базовой конструкции. Моделирование конструкции.

Раскрой ткани

Подготовка изделия к первой примерке. Примерка

2 Подготовка изделия ко второй примерке.

Обмеловка. Подрезка деталей.

Обработка основных деталей.

Обработка мелких деталей. Обработка карманов

Обработка застёжки.

Обработка низа рукавов.

Обработка воротника

Обработка боковых и плечевых срезов. На каждом из этапов обработки осуществляется контроль за качеством выполнения узла.

Вметывание воротника в горловину и рукавов в проймы.

3 Отшив изделия после второй примерки

Проведение второй примерки.

Внесение изменений.

Втачивание воротника в горловину

Втачивание рукавов.

Обработка отделочных деталей

4 Окончательная отделка и ВТО изделия

Намелка и выметывание петель, пришивание пуговиц.

ВТО изделия. Контроль качества.

Обработка и систематизация собранного материала. Оформление отчёта

Третий этап учебной практики студентов специальности 260901 «Технология швейных изделий»

Наименование и содержание разделов	Деятельность студента	Объем времени, час	Деятельность преп.	Объем времени час.
Подготовительный этап	1.Общий инструктаж по ТБ на предприятии 2. Инструктажи на рабочих местах:	144 (4 нед)	Организация инструктажей по ТБ.	
Технологический этап	<p>Изготовление швейных изделий из различных материалов верхней ассортиментной группы</p> <p><i>1 Подготовка изделия к первой примерке.</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - Выбор модели. Технический рисунок. - Построение базовой конструкции - Моделирование конструкции. Раскрой ткани - Подготовка изделия к первой примерке. Примерка <p><i>2. Подготовка изделия ко второй примерке.</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - Обмеловка. Подрезка деталей. Обработка полочки и спинки. - Обработка мелких деталей. Обработка карманов - Обработка бортов. - Обработка подкладки - Обработка боковых и плечевых срезов. Накрывание подкладкой - Обработка воротника. - Обработка рукавов. Вметывание воротника и рукавов в изделие. <p><i>3 Отшив изделия после второй примерки</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - Проведение второй примерки. - Внесение изменений. - Втачивание воротника в горловину - Втачивание рукавов с подкладкой - Обработка отделочных деталей <p><i>4 Окончательная отделка и ВТО изделия</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - Намелка и выметывание петель, пришивание пуговиц. - ВТО изделия. Контроль качества. <p>Обработка и систематизация собранного материала. Оформление отчёта</p>		<p>1. Вводные, текущие и заключительные инструктажи по темам практических работ</p> <p>2. Показ приемов технологической деятельности</p> <p>3. Контроль за соблюдением ТБ.</p> <p>4. Контроль за качеством изделий на всех этапах работы</p>	В зависимости от количества студентов
Итого часов по ГОС ВПО (и учебному плану ПГПУ)		144 час		

Содержание программы третьего этапа учебной практики студентов специальности «Технология швейных изделий»

1 Подготовительный этап

Общий инструктаж по технике безопасности и на рабочих местах на предприятиях швейной промышленности: утюжилыщицы, ручницы, машинистки и т.д.

2. Технологический этап

Изготовление швейных изделий из различных материалов верхней ассортиментной группы

1 Подготовка изделия к первой примерке.

- Выбор модели. Технический рисунок.
- Построение базовой конструкции
- Моделирование конструкции. Раскрой ткани
- Подготовка изделия к первой примерке. Примерка

2. Подготовка изделия ко второй примерке.

- Обмеловка. Подрезка деталей. Обработка полочки и спинки.
- Обработка мелких деталей. Обработка карманов
- Обработка бортов.
- Обработка подкладки
- Обработка боковых и плечевых срезов. Накрывание подкладкой
- Обработка воротника. Обработка рукавов. Вметывание воротника и рукавов в изделие. На каждом из этапов обработки осуществляется контроль за качеством выполнения узла.

3 Отшив изделия после второй примерки

- Проведение второй примерки.
- Внесение изменений.
- Втачивание воротника в горловину
- Втачивание рукавов с подкладкой
- Обработка отделочных деталей

4 Окончательная отделка и ВТО изделия

- Намелка и выметывание петель, пришивание пуговиц.
- ВТО изделия. Контроль качества.

Обработка и систематизация собранного материала. Оформление отчёта

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

По результатам каждого этапа учебной практики студенты должны предоставить отчетные документы: отчет по практике и дневник практики. Требования к оформлению отчетных документов и рекомендации по их содержанию представлены в приложениях к данной Программе.

Поскольку практика имеет ярко выраженную специфику содержания на всех этапах, то формы отчетности также отличаются.

По итогам учебной практики студенты 1 курса аттестуются по каждой теме.

При подведении итогов:

- лекционного обучения студентами пишется тест. Варианты тестовых заданий представлены в Приложении 5.

- экскурсионных занятий - предлагается использовать в качестве отчета – презентации от микрогрупп;

практической деятельности студентов – выполняется альбом с образцами ручных стежкой и строчек.

№	Разделы (этапы) практики	Трудоемкость	Формы Текущего контроля
1	Подготовительный этап	1 неделя	тест
2	Экскурсии на предприятия швейной промышленности Обработка и систематизация собранного материала	2 недели	презентации
3	Практическая работа студентов	1 неделя	альбомы
	Итого	4 недели	Зачет с оценкой

По итогам учебной практики студенты 2-3 курсов сдают отчет руководителю практики. В течение трех дней руководитель практики от кафедры проверяет отчет и делает замечания или дает заключение о допуске студента к защите на титульном листе отчета и пишет отзыв. Студент исправляет замечания и в назначенный день защищает отчет вместе с изготовленным изделием перед комиссией, назначенной заведующим кафедрой. По результатам защиты отчета выносится дифференцированная оценка, которая фиксируется в протоколе защиты и зачетной книжке.

1.11. Процедура аттестации студента по результатам прохождения практики

Завершающим этапом учебной практики на 1 курсе является отчет-презентация по итогам экскурсионной деятельности студентов.

Завершающим этапом учебной практики на 2 и 3 курсах является итоговый показ отшитой модели изделия и защиты отчета. Защита производится в присутствии двух-трех преподавателей. Студент должен кратко изложить содержание и основные выводы работы, ответить на вопросы комиссии, продемонстрировать модель на себе или на манекене.

Оценка производится по результатам защиты с учётом качества изготовления модели, оформления отчёта, а также степени самостоятельности и творческой инициативы студента во время прохождения практики.

Оценка учебной практики.

За практику студент получает дифференцированный зачет.

1.12 Учебная литература и другие информационные источники

Основная:

- 1 Каграманова И.Н. Технологические процессы в сервисе. Технология швейных изделий [Текст]: лаб. практикум: [учеб. пособие] / Каграманова Инна Николаевна, Н. М. Конопальцева. - М.: Форум : ИНФРА-М, 2011. - 304 с. : ил.
- 2 Крюкова Н. А. Технологические процессы в сервисе. Отделка одежды из различных материалов [Текст]: [учеб. пособие] / Крюкова Наталья Александровна, Н. М. Конопальцева. - М. : Форум : ИНФРА-М, 2011. - 240 с. : ил. ;

- 3 Смирнова Н. И. Проектирование конструкций швейных изделий для индивидуального потребителя [Текст] : [учеб. пособие] / Смирнова Надежда Ивановна, Н. М. Конопальцева. - М. : Форум : ИНФРА-М, 2005. - 432 с. : ил. ; 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 Технология швейных изделий [Текст] : учеб. пособие для студентов / Амирова Э. К., Труханова А. Т., Сакулина О. В., Сакулин Б. С. - 3-е изд., испр. - М. : Академия, 2008. - 480 с. : ил. ;
- 5 Янчевская Е. А. Конструирование одежды [Текст] : учеб. для студентов вузов / Янчевская Екатерина Александровна. - 2-е изд., испр. - М. : Академия, 2010. - 384 с. : ил. ;
- 6 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.
- 7 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
- 8 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
- 9 Кокеткин П.П. Справочник. Одежда: технология - техника, процессы – качество: Справочник - ОАО "ЦНИИШП - М., 2001 г. - 554 с.
- 10 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:

- 1 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.
- 2 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.
- 3 Промышленные швейные машины: Справочник /В.Е. Кузьмичев, Н.Г. Папина – М.: «В зеркале», 2001. – 252 с.
- 4 Проектирование предприятий швейной промышленности: Учебн. для вузов /А. Я. Измestьева, Л. П. Юдина и др.; Под ред. А. Я. Измestьевой. – М.: Легкая и пищевая пром-сть, 1983.
- 5 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 учебной студенты снабжаются Программой практики, определяющей ее цели, задачи и содержание. В процессе практики по мере необходимости студентам предоставляются 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 учебной 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.

Правила заполнения карточек представлены в Приложении 5.

1.15 Материально-техническое обеспечение практики

Для проведения учебной практики в учебных мастерских необходимо наличие помещений, соответствующих действующим санитарным и противопожарным нормам, а также требованиям техники безопасности при проведении учебных работ, и специального оборудования, соответствующего современному уровню развития техники, технологии и организации производственных процессов

1.15. Порядок внесения изменений

Изменения и дополнения к Программе учебной 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 учебной й 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

ПРИЛОЖЕНИЕ 3

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.

ПРИЛОЖЕНИЕ 4

Методические рекомендации по оформлению отчетных документов

1. Указания по оформлению отчета в виде презентации (для 1 курса)

Отчеты являются основными документами студента во время прохождения экскурсионной части практики.

На основании вводного лекционного материала составляется отчет в микрогруппах.

В отчете должно быть отражено общее описание предприятия швейной промышленности:

1. Общая характеристика предприятия

Юридический статус, название и адрес предприятия. Ассортимент услуг. Ассортимент выпускаемых изделий. Сроки изготовления заказов (для индивидуального производства). Производственная мощность предприятия (сменная, месячная, годовая). Источники получения сырья. Порядок реализации продукции (для массового и серийного производства).

2. Производственная структура предприятия (в виде графических схем)

3. Структура управления предприятия.

Производственная структура (перечень подразделений основного и обслуживающего производства, в том числе ремонтного, энергетического, транспортного, складского).

4. Характеристика отдельных подразделений предприятия:

Название подразделения (цеха, участка) предприятия, его расположение в здании (на территории).

Приемный салон

Задачи и функции. График работы салона. Штат приемного салона и должностные обязанности. Перечень зон в салоне (информации, приема заказа, оформления заказа, проведения примерки, ожидания, выдачи заказа и пр.) и их характеристика. Оформление и оборудование салона.

Участок запуска

Задачи участка, штаты участка. Оборудование участка.

Подготовительный цех (склад хранения материалов)

Функции и задачи цеха. Оборудование цеха.

Раскройный цех (участок)

Функции и задачи цеха. Оборудование цеха.

Характеристика каждого швейного цеха (если их несколько), например, швейного цеха по изготовлению изделий пальтово - костюмного ассортимента

Специализация и разряд портных. Форма организации труда. Мощность цеха. Спецификация оборудования и приспособлений цеха (схема сборки изделия и спецификация оборудования могут быть приведены для одного цеха).

Склад готовых и подготовленных к примерке изделий

Способ и условия хранения изделия. Оборудование.

Характеристика других подразделений

2. Указания по оформлению отчета (альбома) по практической деятельности (для 1 курса)

Студентами выполняется альбом в произвольной форме с образцами ручных стежкой и строчек. Приветствуется использование рисунков, фотографий, печатного текста. Обязательное требование: наличие названия выполняемого стежка и строчки и ТУ на них.

3. Указания по оформлению отчета практики (для 2 и 3 курса)

Отчет составляется индивидуально каждым студентом. Объем отчета 10-15 страниц с применением печатающих устройств вывода ЭВМ. Отчет состоит из:

- а) титульного листа;
- б) содержания;
- в) введения;
- г) основной части;
- д) заключения;
- е) списка использованных источников;
- ж) приложения.

Отчет пишется кратко на белой бумаге форматом А4 (297x210 мм). Отчет о практике оформляется в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД, а также требованиями к текстовым документам, изложенным в ГОСТ 2.105-95. Отчет должен иметь сквозную нумерацию листов. Отчет должен содержать эскизы, схемы, зарисовки:

- чертёж (эскиз, фотографию, рисунок) общего вида изделия;
- описание конструкции изделия;
- технологическую или инструкционную карту на обработку узла;

К отчёту прилагается образец изделия.

Материалы отчета по практике

Во введении следует отразить основные задачи, поставленные перед производителем швейных изделий по вопросам удовлетворения современного потребителя качественной, соответствующей моде продукцией, совершенствования действующих технологий и внедрения новых материалов и оборудования в производство. Отразить значение технологических процессов в улучшении качества и расширении ассортимента швейных изделий.

Показать цели и задачи учебной практики.

Основная часть пояснительной записки:

1. Описание конструкции изделия

Технический эскиз изделия выполняется карандашом на листе формата А4 в масштабе так, чтобы были соблюдены пропорции модели. Эскиз должен быть точным, легко читаемым, без декоративных дополнений и изменений детализировки (вид спереди и вид сзади).

Описание внешнего вида изделия должно быть четким и полным.

Описание модели ведется по следующей схеме:

- наименование и назначение модели, используемый материал;
- силуэтная форма изделия;
- объём и конструктивное решение модели;

- покрой изделия;
- характеристика конструкции рукава;
- характеристика формы застёжки, месторасположения петель;
- форма и вид горловины и воротника;
- характеристика внутренней разработке изделия (декоративные элементы, место расположения и форма карманов и т.д.);
- характеристика отделки на изделии: отделочная строчка (место расположения, ширина, цвет), вышивка, тесьма, кант, съёмные детали и т.д.
- длина изделия.

Поясные изделия следует описывать по силуэту, количеству продольных и поперечных швов, вытачек, виду застёжки, пояса, карманов, количеству и ширине складок (в юбке), манжет (в брюках).

2. Спецификация лекал и деталей кроя

Спецификация лекал и деталей кроя, с указанием количества лекал и деталей кроя, а также долевое направление нитей в деталях кроя из материалов, используемых при изготовлении, составляется в виде таблицы

Таблица 1. Спецификация лекал и деталей кроя

№	Наименование и эскиз детали	Расположение в выкроенных деталях нити основы	Количество деталей в комплекте лекал	Количество деталей в крое
1	2	3	4	5

3. Величины припусков на швы, предусмотренные при раскрое

Выбор величины технологических припусков осуществляют в соответствии с действующей НТД, существующими унифицированными и прогрессивными методами изготовления одежды. При выборе припусков следует учитывать ряд факторов:

- вид изделия;
- применяемое оборудование;
- выбранные основные, прикладные и скрепляющие материалы.

Величины технологических припусков представляются в виде табл. 2.

Величина суммарного технологического припуска на шов для изготовления изделий по индивидуальным заказам складывается из непосредственно припуска на шов и припуска на уточнение при проведении примерки изделия. Наличие припуска по тому или другому срезу определяется сложностью модели и фигуры, степенью готовности изделия к примерке, квалификацией закройщика. Как правило, припуски на уточнение проектируются по боковому и плечевому срезам спинки и полочки, по локтевому срезу верхней и нижней частей рукава.

Таблица 2. Величины припусков на швы и уточнения предусмотренные при раскрое

Деталь кроя	Наименование среза, к которому дается припуск	Величина припуска, см.		
		на шов	на уточнение	всего
1	2	3	4	5
Полочка	Плечевой	1,0	1,0	2,0
	Пройма	1,0	0,5	1,5
	Боковой	1,5	1,0	2,5

4. Схемы обработки узлов изделия

Выбор методов обработки осуществляют в соответствии с действующей НТД, существующими унифицированными и прогрессивными методами изготовления одежды. При выборе методов обработки следует учитывать ряд факторов:

- вид изделия;
- применяемое оборудование;
- свойства рекомендуемых тканей и прикладных и скрепляющих материалов.

Методы обработки всех узлов изделия представляют в виде сборочных схем с указанием последовательности выполнения операций путем цифровой нумерации.

5. Инструкционно-технологическая карта на обработку узла

Выбранный метод одного из узлов изделия представить в виде инструкционно-технологической карты, где указываются последовательность обработки, необходимое оборудование, технические условия выполнения операции

Таблица 3 – Инструкционная карта на обработку узла

Номер неделимой операции	Наименование неделимой операции	Технические условия выполнения неделимой операции	Вид работ	Оборудование инструменты, приспособления
1	2	3	4	5

6. Схема сборки изделия.

Последовательность сборки деталей и узлов зависит от конструкции и сложности модели. Например, последовательность сборки изделий, имеющих втачные и цельнокроенные с полочкой рукава, будет иметь отличия на стадии сборочных операций.

Применяемые способы обработки изделий и оборудование оказывают также влияние на последовательность заготовительных и сборочных операций. Различные способы обработки деталей и узлов швейных изделий, применение различного оборудования и оргтехоснастки приводят к тому, что одно и то же изделие имеет различную трудоемкость и себестоимость при изготовлении на различных швейных предприятиях. Поэтому способы обработки и последовательность сборки деталей и узлов должны быть рациональными с учетом конкретных производственных условий.

В заключении следует изложить выводы по итогам практики. Отразить достижение поставленных целей. Отметить наиболее интересные результаты работы.

Тесты по учебной практике для 1 курса

Вариант 1

В тесте один правильный ответ

1. Строчки прямого стежка
 - a) сметочной,
 - b) разметочный,
 - c) подшивочной.
2. Стежки, применяемые для временного прикрепления маленькой детали на крупную
 - a) выметывания
 - b) разметывания
 - c) наметывания
3. Основными опасными производственными факторами при работе на универсальных машинах являются:
 - a) станина машины
 - b) маховое колесо
 - c) рукав машины
4. Для намотки нитки на шпульку необходимо
 - a) поднять иглу
 - b) поднять лапку
 - c) опустить лапку
5. По правилам противопожарной безопасности в мастерских нельзя
 - a) громко разговаривать
 - b) захламление запасных, основных эвакуационных путей
 - c) использовать стандартное оборудование
6. Иглы с № 3 предназначены для
 - a) наметывание полочек на бортовую прокладку
 - b) пришивание крючков
 - c) сметывание плательных тканей

Открытый вопрос

7. Правила техники безопасности при работе на утюге с парогенератором

Вариант 2

В тесте один правильный ответ

1. Строчки косоуго стежка:
 - a) выметочной,
 - b) петельный,
 - c) копировальной.
2. Стежки, применяемые для постоянного закрепления подгибки низа изделия
 - a) заметывания
 - b) подшивочный
 - c) стачивающий
3. Основными опасными производственными факторами при работе на спец-машине являются:
 - a) станина машины
 - b) рукав машины
 - c) нож
4. Перед началом утюжки, чтоб на изделие не попали капли воды с подошвы утюга

- a) предварительно направьте утюг в сторону, и нажмите на «пар»
 - b) встряхните утюг
 - c) протрите подошву о проутюжильник
5. При начале работы по правилам противопожарной безопасности в швейных мастерских проверяется
- a) исправность всего электрооборудования
 - b) наличие инструментов
 - c) наличие инструктажа по ТБ
6. Ножницы с № 1 предназначены для
- a) раскроя и подрезки пальтовых тканей
 - b) подрезки швов легких тканей
 - c) раскроя и подрезки костюмных тканей

Открытый вопрос

7. Правила техники безопасности при работе на универсальной швейной машине.

Вариант 3

В тесте один правильный ответ

1. Строчки петлеобразного стежка:
 - a) наметочный,
 - b) стачивающей,
 - c) сметочный.
2. Стежки, применяемые для временного скрепления крупных деталей
 - a) Выметывания
 - b) сметывания
 - c) наметывания
3. Основными опасными производственными факторами при работе на утюгах с парогенератором являются:
 - a) провод утюга
 - b) ручка
 - c) парогенератор
4. К работе на утюге с парогенератором допускаются лица, прошедшие
 - a) вводный инструктаж
 - b) инструктаж по технике безопасности
 - c) вводный и первичный инструктаж
5. При обнаружении очагов возгорания в первую очередь
 - a) тушить пожар
 - b) обесточить всю швейную мастерскую
 - c) вызывать пожарных
6. Нитки х/б № 50 предназначены для
 - a) сметывания пальтовых тканей
 - b) сметывания плательных тканей
 - c) сметывания костюмных тканей

Открытый вопрос

7. Правила техники безопасности при работе на спецмашине.