

Министерство образования и науки Российской Федерации

Государственное образовательное учреждение высшего профессионального
образования

«Ивановская государственная текстильная академия»
(ИГТА)

Кафедра технологии швейных изделий

ПРОГРАММА

Производственной практики на предприятиях швейной промышленности для
студентов специальности 280800 Технология швейных изделий

Иваново 2004

УДК 687 (07)

В программе приведены вопросы, которые студент должен изучить во время производственных практик, и методические указания по сбору материала для курсовых проектов по дисциплинам «Проектирование швейных предприятий», «Организация и планирование производства».

Составители: канд. техн. наук, проф. Метелева О. В.,
канд. техн. наук, доц. Папина Н. Г.

Научный редактор доц. Седельникова Е. А.

Редактор Н.Г. Кузнецова

Лицензия ИД № 06309 от 19.11.2001. Подписано в печать
Формат 1/16 60x84. Бумага писчая. Плоская печать.
Усл. печ. л. Уч.-изд. л. Тираж 150 экз. Заказ № С 20

Редакционно-издательский отдел
Ивановская государственная текстильная академия
Участок оперативной полиграфии ИГТА
153000 г. Иваново, пр. Ф. Энгельса, 21

1. Цели и задачи практики

Целью практики является закрепление и углубление теоретических знаний и практических навыков, полученных при изучении дисциплин направления, технологии и организации производственных процессов основных цехов, вопросов обеспечения жизнедеятельности на промышленном предприятии или предприятии по индивидуальному обслуживанию населения, прав и обязанностей мастера и технолога цеха или участка, организации контроля качества продукции, вопросов организации и планирования производства: бизнес-плана, финансового плана, форм и методов сбыта продукции, её конкурентоспособности; приобретение практических навыков на инженерно-технических должностях, а также сбор материала для курсовых проектов по дисциплинам «Проектирование швейных предприятий» и «Организация и планирование производства».

2. Базы практики

Производственная практика проводится на швейном предприятии, имеющем в своей структуре экспериментальное, подготовительное, раскройное и швейное производство.

Предприятие должно отвечать требованиям массового производства швейных изделий и соответствовать современному уровню развития техники, технологии и организации производственных процессов.

Штаты предприятия должны включать квалифицированный инженерно-технический персонал.

Студенты, обучающиеся по специализации 200816 Изготовление одежды по индивидуальным заказам, могут пройти одну из производственных практик на предприятии по индивидуальному изготовлению одежды (ателье, салоны, частные малые предприятия).

3. Организация работы

Производственная практика проводится на четвертом курсе в восьмом семестре (25 рабочих дней) и на пятом курсе в девятом семестре (15 рабочих дней).

Перед отъездом на практику каждый студент получает задание на курсовое проектирование по дисциплинам «Проектирование швейных предприятий» (ПШП), «Организация и планирование производства» (ОиПП) и спецзадание.

Задание на курсовое проектирование по ПШП ориентировано на тему проекта «Технологическое проектирование пошивочного цеха» и включает ассортимент, основное изделие и мощность потока.

Тема проекта по ОиПП: «Определение технико-экономических показателей швейного цеха».

Тематика и содержание спецзаданий определяются кафедрой технологии швейных изделий индивидуально по предприятиям.

В первый день практики студенты должны встать на табельный учет, получить инструктаж по технике безопасности. Руководитель практики от предприятия проводит беседу и экскурсию для ознакомления студентов с производственной структурой предприятия, расположением основных и вспомогательных цехов, ассортиментом, степенью специализации, организацией работы технологических потоков, структурой управления, режимом работы; уточняет график прохождения практики с учетом производственных условий; распределяет студентов по технологическим потокам швейных цехов в соответствии с тематикой курсового проектирования; определяет сроки и места стажировки каждого студента на инженерно-технических должностях.

Студент во время прохождения практики должен работать полный рабочий день и подчиняться правилам внутреннего распорядка предприятия. В случае болезни студент должен представить руководителю практики от предприятия справку от врача. В случае неявки на практику по неуважительной причине, помимо наложения административного взыскания, студент должен отработать пропущенные дни за счет каникул. При грубых нарушениях правил внутреннего распорядка по решению кафедры возможно повторение практики.

4. ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН ПРАКТИКИ

Наименование разделов и тем	Количество часов	Содержание отчёта
1	2	3
<u>Первая производственная практика</u> 1. Организационные вопросы производственной практики Общие сведения о предприятии 2. Изучение техники, технологии и организации производственных процессов основных цехов предприятия	8	Все разделы и темы должны быть включены в отчет о практике, который проверяют руководитель практики от предприятия и преподаватель. Преподаватель кафедры принимает зачет с оценкой
2.1. Экспериментальный цех 2.1.1. Модельно-конструкторская группа 2.1.2. Группа нормирования		

Окончание таблицы

расхода материалов		
2.1.3. Лекальная группа		
2.1.4. Технологическая группа		
2.2. Подготовительный цех	8	
2.3. Раскройный цех	32	
2.4. Пошивочные и отделочные цеха	40	
3. Практическая работа студента	64	
4. Сбор материала по вопросам безопасности жизнедеятельности	8	
<u>Оформление отчета о практике</u>	8	
ИТОГО в 8 семестре	200	
<u>Вторая производственная практика</u>		
5. Практическая работа студента	48	Практическая работа оформляется в виде дневника. Материалы к курсовым проектам по ПШП и ОиПП оформляются в виде отчета. Преподаватель кафедры принимает зачет с оценкой
6. Сбор материала для курсового проекта по дисциплине «Проектирование швейных предприятий»	32	
7. Сбор материала для курсового проекта по дисциплине «Организация и планирование производства»	32	
8. Оформление отчета о практике	8	
ИТОГО в 9 семестре	120	
ВСЕГО	320	

5. Содержание разделов и тем практики

Основные задачи практики:

- 1) детальное изучение технологии и организации производственных процессов экспериментального, подготовительного, раскройного, пошивочного и отдельного цехов (участков);
- 2) приобретение практических навыков работы на инженерно-технических должностях;
- 3) освоение методов оценки и контроля качества готовой продукции;
- 4) сбор материала для выполнения курсовых проектов по дисциплинам «Проектирование швейных предприятий» и «Организация и планирование производства».

6. Изучение техники, технологии и организации производственных процессов основных цехов и участков предприятия

6.1. 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 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, 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 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.

6.2. 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, имеющих на предприятии и предлагаемых заказчику, запас материалов, периодичность поставок, поставщики, организация приемки материалов от поставщиков, оформляемая документация.

6.3. 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 (основной, подкладочный, прикладные). 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.

6.4. 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.

7. Материалы отчета для выполнения курсовых проектов

7.1. Сбор материала для курсового проекта по дисциплине

«Проектирование швейных предприятий»

Тема курсового проекта выдается студенту перед началом производственной практики в 8 семестре в виде задания на проектирование или совершенствование пошивочного производства.

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 прекураторные 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. Правила заполнения карточек представлены на рис. 1. Пример оформления карточки представлен на рис. 2. 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.

Номер модели	Наименование узла	Номер неделимой операции
Содержание неделимой операции		
Специальность/ Разряд	Оборудование, приспособления, инструменты	Норма времени, с

Рис. 1. Правила заполнения карточек технологической последовательности

1	Полочка	№ 37
Стачивание рельефных срезов		
М/3	Дюркопп 212	90

Рис. 2. Пример заполнения карточки

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 1. Параметры образования клеевых соединений деталей изделия

Назначение клеевого соединения	Наименование клеевого материала	Вид клеевого вещества	Режимы склеивания			
			температура склеивания, °С	время склеивания, с	давление, мПа	увлажнение, %
1	2	3	4	5	6	7

Таблица 2. Параметры влажно-тепловой обработки

Наименование материала, волокнистый состав	Марка (тип) оборудования	Температура греющей поверхности, °С		Усилие прессования, кПа	Время обработки, с		Увлажнение, %
		пресса	утюга		на прессе	утюгом	
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, а также: для швейных машин – назначение, частота вращения главного вала, тип стежка, механизм перемещения материалов, толщина сшиваемых материалов, тип и номер игл, волокнистый состав и результирующая линейная плотность ниток и т. д.; для оборудования ВТО и склеивания – назначение, производительность, тип привода, длительность автоматического цикла, расход пара и воздуха, интервалы режимов воздействия и т. д.;

- 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 3. Характеристика оборудования потока

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

Таблица 4. Техничко-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	

7.2. Сбор материалов для курсового проекта по дисциплине «Организация и планирование производства»

Сбор экономических материалов, необходимых для выполнения курсового проекта по теме «Определение технико-экономических показателей швейного цеха» производится в планово-экономическом отделе, отделе труда и заработной платы, бухгалтерии, отделе маркетинга (сбыта), отделе главного механика или у специалистов предприятия, отвечающих за перечисленные вопросы.

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 общефабричных расходов, внепроизводственных расходов. Калькуляция на основное изделие. Средний уровень рентабельности 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.

7.3. Материалы по вопросам безопасности жизнедеятельности

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.

Наличие документов по охране труда в цехах. Причины несчастных случаев, документы по их регистрации.

8. Практическая работа студента

8.1. Практическая работа студента во время первой производственной практики

Во время первой производственной практики студент работает в качестве дублера мастера (бригадира) подготовительного (1 день), раскройного (1 день), пошивочного (3 дня) цехов и контролера ОТК (3 дня).

В период практической работы студент должен изучить права и обязанности мастера каждого участка, вместе с основным работником посещать производственные совещания, инструктажи, собрания и др., выполнять производственные обязанности, оформлять документацию и вести дневник работы.

8.2. Практическая работа студента во время второй производственной практики

Во время второй производственной практики студент работает в качестве дублера технолога подготовительного (1 день), раскройного (1 день), экспериментального (1 день) и пошивочного (3 дня) цехов.

На предприятиях индивидуального изготовления швейных изделий студент может работать дублером приемщика, портным, бригадиром, дублером мастера, закройщика.

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 составления технологической схемы потока, организация рабочих мест 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.

9. Оформление отчета о производственной практике

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. Приложением к отчету служит технологическая карта, выдаваемая деканатом на основе договора с предприятием. В технологической карте указывается тема курсового проекта в соответствии с заданием и в процессе прохождения практики руководитель от предприятия фиксирует посещаемость студента.

Отчет и технологическую карту практики 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 дублером 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. Подпись руководителя практики скрепляется печатью предприятия на отчете и в технологической карте.

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.

По возвращении с практики отчет в трехдневный срок должен быть представлен на кафедру технологии швейных изделий.

Основными показателями для оценки практики служат устные ответы на зачете, качество представленного отчета и выполненной работы, отзывы руководителей практики от предприятия и академии. Получение неудовлетворительной оценки влечет за собой повторение практики.

10. Перечень основной литературы

1. Савостицкий А. Б., Меликов Е. Х. Технология швейных изделий: Учебник для высших учебных заведений /Под ред. А. В. Савостицкого. – М.: Лёгкая и пищевая промышленность, 1982. - 440с.
2. Промышленная технология одежды: Справочник / П. П. Кокеткин и др. – М.: Легпромбытиздат, 1988. - 640с.
3. Подготовительно-раскройное производство швейных предприятий: Учеб.пособие /В.Т. Голубкова, Р.Н. Филимоненкова, М.А. Шайдоров и др.; Под общей ред. В.Т. Голубковой, Р.Н. Филимоненковой. – Мн.: Высш.шк., 2002. – 206 с.
4. Справочник по подготовке и раскрою материалов при производстве одежды / Н. Н. Галынкер, К. Г. Гущина, И. В. Сафронова и др. – М.: Легкая индустрия, 1980. – 272 с.
5. Назарова А. И., Куликова Н. А., Савостицкий А. В. Технология швейных изделий по индивидуальным заказам: Учебн. для вузов. – 2-е изд., испр. и доп.–М.: Легпромбытиздат, 1986.–336 с.
6. Швейное производство предприятий бытового обслуживания: Справочник / Е. М. Матузов, А. И. Назарова, Т. Н. Реут, Н. А. Куликова. – М.: Легпромбытиздат, 1988. – 416 с.
7. Афанасьева А. И., Овчинникова С. И., Смирнова С. И. Управление швейными предприятиями. Организация и планирование производства. – М.: Легпромбытиздат, 1990. – 432 с.
8. Организация и оперативное управление производством на предприятиях легкой и текстильной промышленности: Учебник для вузов в двух книгах В.А. Углов и др. – М.: МГФ «Знание», 1998. – 415 с.
9. Основы функционирования технологических процессов швейного производства: Учебное пособие для вузов и сузов /В.Е. Мурыгин, Е.А. Галенко. – М.: Компания Спутник+, 2001. – 299 с.

11. Перечень дополнительной литературы

10. Бузов Б. А. и др. Материаловедение швейного производства: Учебник для вузов легкой промышленности / Б. А. Бузов, Т. А. Модестова, Н. Д. Алыменкова. – 3-е изд., перераб. и испр. – М.: Легкая индустрия, 1986. – 480 с.
11. Шершнева Л. П. Качество одежды. – 2-е изд., испр. и доп.– М.: Легпромбытиздат, 1985.– 192 с.
12. Справочник по швейному оборудованию / И.С. Зак , И.К. Горохов, Е.И. Воронин и др. – М.: Легкая индустрия, 1981. – 272 с.
13. Промышленные швейные машины: Справочник /В.Е. Кузьмичев, Н.Г. Папина – М.: «В зеркале», 2001. – 252 с.
14. 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. – 264 с.

15. 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.

ПРОГРАММА
ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ
НА ПРЕДПРИЯТИЯХ ШВЕЙНОЙ
ПРОМЫШЛЕННОСТИ
для студентов
специальности 280800
ТЕХНОЛОГИЯ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ

Иваново 2004