

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации
федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«Курганский государственный университет»
(КГУ)

Кафедра «Профессиональное обучение, технология и дизайн»



УТВЕРЖДАЮ:
Первый проректор
/Т.Р. Змызгова/
«28» августа 2023 г.

Программа

ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ПРАКТИКИ

образовательной программы высшего образования –
программы бакалавриата

44.03.05 – Педагогическое образование (с двумя профилями подготовки)

Направленность (профиль): Технология и экономика

Форма обучения: очная, очно-заочная

Курган 2023

Программа производственной технологической практики составлена в соответствии с учебными планами по программе бакалавриата 44.03.05 – Педагогическое образование (с двумя профилями подготовки) (направленность «Технология и экономика»), утверждёнными:

- для очной формы обучения «30» июня 2023 года;
- для очно-заочной формы обучения «30» июня 2023 года.

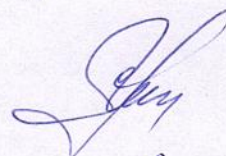
Программа практики одобрена на заседании кафедры «Профессиональное обучение, технология и дизайн» «28» августа 2023г., протокол заседания кафедры № 1.

Программу составил
доцент, канд. техн. наук



С.А. Лёгких

Заведующий кафедрой ПОТиД
доцент, канд. техн. наук



С.А. Лёгких

Специалист по учебно-методической
работе учебно-методического отдела



И.В. Тарасова

Начальник управления образовательной
деятельности



И.В. Григоренко

1. ОБЪЕМ, СПОСОБ И ФОРМА ПРОВЕДЕНИЯ ПРАКТИКИ

Очная форма обучения

Всего: 3 зачётных единицы – 108 академических часов

Курс	3
Семестр	5
Трудоёмкость, ЗЕ	3
Трудоёмкость, ак.час	108
Продолжительность, недель	16 (рассредоточенная)
Способ проведения практики	Стационарная
Форма проведения практики	Дискретная
Форма промежуточной аттестации	Зачёт с оценкой (защита отчёта по практике)

Очно-заочная форма обучения

Всего: 3 зачётных единицы – 108 академических часов

Курс	3
Семестр	5
Трудоёмкость, ЗЕ	3
Трудоёмкость, ак.час	108
Продолжительность, недель	16 (рассредоточенная)
Способ проведения практики	Стационарная
Форма проведения практики	Дискретная
Форма промежуточной аттестации	Зачёт с оценкой (защита отчёта по практике)

2. МЕСТО ПРАКТИКИ В СТРУКТУРЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

Производственная технологическая практика относится к блоку Б2 образовательной программы Практики – Б.2.В.01 (П) – часть, формируемая участниками образовательных отношений.

Вид практики – производственная. Тип практики – технологическая.

Прохождение производственной технологической практики базируется на сумме знаний, умений, навыков и компетенций, приобретенных обучающимися в ходе изучения следующих дисциплин и практик:

- Ознакомительная практика;
- Учебная практика по получению первичных навыков научно-исследовательской работы;
- Технологический практикум;
- Общее материаловедение;
- Начертательная геометрия и графика;
- Оборудование и технологии изготовления изделий из текстильных материалов.

Результаты обучения при прохождении технологической практики необходимы для качественного освоения дисциплин: «Моделирование и конструирование изделий из текстильных материалов», а также прохождения Производственной практики по получению профессиональных умений и опыта профессиональной деятельности, Проектно-технологической практики, Производственной преддипломной практики.

Требования к «входным» знаниям, умениям и готовностям обучающихся, приобретенным в результате освоения предшествующих частей ООП, и необходимым при освоении производственной технологической практики:

– **знание** основ дисциплин общепрофессионального и профессионального циклов, таких как: История искусств, Начертательная геометрия и графика, Оборудование и технологии изготовления изделий из текстильных материалов;

– **умение** пользоваться нормативной и научно-технической документацией на изготовление швейных изделий; выполнять наладку основных узлов швейного оборудования, выполнять схемы технологических узлов в разрезе;

– **владение** приемами поузловой обработки деталей швейных изделий различных ассортиментных групп; терминологией работ, применяемой при изготовлении изделий; навыками использования инструментов и приспособлений применяемых при изготовлении изделий из текстильных материалов; методами контроля качества готовой продукции.

3. ПЛАНИРУЕМЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ПРИ ПРОХОЖДЕНИИ ПРАКТИКИ

Производственная технологическая практика является обязательной и проводится для интеграции теоретического обучения с практической подготовкой обучающихся, а также для создания условий ознакомления с будущей профессиональной деятельностью и достижениями в производстве и обработке швейных изделий. Ее отличительной чертой является практическая направленность на формирование у обучающихся профессиональных навыков и компетенций, позволяющих комплексно и рационально решать конкретные задачи, связанные с изготовлением швейных изделий. Она формирует у обучающихся навыки практического подхода к процессу проектирования объектов профессиональной деятельности.

Производственная технологическая практика проходит в технологическом комплексе кафедры «Профессиональное обучение, технология и дизайн» (ПОТиД). Парк оборудования содержит швейные машины (универсальные, специальные), оборудование для выполнения ВТО, раскройные столы, столы для ручных работ. Помещение технологического комплекса кафедры ПОТиД соответствует действующим санитарным и противопожарным нормам, а также требованиям техники безопасности при проведении учебных работ.

Учебно-методическое руководство практикой осуществляют преподаватели кафедры «Профессиональное обучение, технология и дизайн».

В период прохождения практики руководитель обязан:

– обеспечить проведение всех организационных мероприятий (инструктаж по технике безопасности, о порядке прохождения практики, и т.д.);

– проводить консультации по всем вопросам, связанным с прохождением практики;

– контролировать процесс оформления обучающимися отчетов по практике.

Обязанности обучающихся:

– полностью выполнять задания, предусмотренные данной программой;

– изучить и строго соблюдать правила охраны труда и техники безопасности;

– представить на зачет письменный отчет о практике, в котором должны быть отражены все вопросы учебной практики и изготовленное швейное изделие.

Основным нормативно-методическим документом, регламентирующим работу обучающегося на практике, является программа практики, в соответствии с которой организуется работа каждого обучающегося.

Целью производственной технологической практики является закрепление у обучающихся теоретических знаний, полученных в ходе изучения дисциплин учебного

плана, необходимых для ведения профессиональной деятельности в качестве учителя/преподавателя технологии.

Основными задачами проведения технологической практики является приобретение практических навыков работы на швейном оборудовании; овладение приемами раскроя и изготовления швейного изделия; приобретения навыков работы с материалами, имеющими различные пошивочные свойства.

Компетенции, формируемые в результате прохождения технологической практики:

Способность разрабатывать и реализовывать проекты технологической направленности с соблюдением необходимых требований нормативно-технической документации и контроля качества готовых проектов /изделий (ПК-4).

В результате прохождения преддипломной практики обучающийся должен:

– **знать:**

– технические условия на выполнение ручных, машинных работ и влажно-тепловой обработки изделий; технологию обработки деталей и узлов швейных изделий;

– технику безопасности в технологическом комплексе/швейной лаборатории, при выполнении ручных работах, работе на стачивающих и специальных машинах, при работе с утюгом;

– **уметь:**

– выполнять поэтапную обработку швейного изделия на машинах или вручную с разделением труда или индивидуально; изготавливать лекала деталей изделий; выполнять раскладку лекал на материале; формировать объемную форму полуфабриката, изделия с использованием оборудования для влажно-тепловой обработки; подбирать основные, прикладные и отделочные материалы для изготовления швейного изделия;

– реализовывать образовательные программы по учебным предметам в соответствии с требованиями образовательных стандартов в рамках реализации своей профессиональной деятельности;

– **владеть:**

– методами проектирования траектории своего профессионального роста и личностного развития;

– приемами раскроя основных, мелких и отделочных деталей швейных изделий.

4. СОДЕРЖАНИЕ ПРАКТИКИ

4.1. Структура практики Очная форма обучения

№ раздела (этапа)	Наименование раздела (этапа)	Продолжительность, часы	
		лекции	практические занятия
1	Организационный этап	2	-
2	Проектно-технологический этап в т.ч. рубежный контроль № 1		
	2.1 Анализ и модные тенденции на текущий и перспективный период.	-	2
	2.2 Выполнение эскизов моделей-аналогов и моделей-предложений, проектируемых на одной конструктивной основе	-	2
	2.2 Подбор основных, прикладных, прокладочных материалов, скрепляющих материалов,	-	2

	2.4 Изготовление и оформление лекал основных деталей проектируемых изделий из картона/кальки.	-	4
	2.5 Составление технологических последовательностей подготовки изделия к примерке и дошива после нее. Выбор режимов и методов обработки проектируемого изделия.	-	4
	2.6 Выполнение раскладок лекал на ткани в соответствии с требованиями, предъявляемые к раскрою различных материалов, раскрой. Первоначальная обработка основных деталей изделия.	-	3
	<i>Рубежный контроль №1</i>		1
3	Деятельностно-завершающий этап в т.ч. рубежный контроль № 2		
	3.1 Изготовление изделия. Подготовка к примерке, уточнение после примерки и дошив проектируемого изделия	-	8
	3.2 Устранение дефектов посадки изделия на фигуре. Оформление комплекта лекал проектируемого изделия в масштабе 1:1	-	8
	3.3 Экономическая эффективность и оценка качества готового изделия	-	1
	<i>Рубежный контроль №2</i>		1
4	Заключительный этап	2	-
	Итого:	4	36
			40

Очно-заочная форма обучения

№ раздела (этапа)	Наименование раздела (этапа)	Продолжительность, часы	
		лекции	практические занятия
1	Организационный этап	-	-
2	Проектно-технологический этап в т.ч. рубежный контроль № 1		
	2.1 Анализ и модные тенденции на текущий и перспективный период.	-	1
	2.2 Выполнение эскизов моделей-аналогов и моделей-предложений, проектируемых на одной конструктивной основе	-	1
	2.2 Подбор основных, прикладных, прокладочных материалов, скрепляющих материалов.	-	2
	2.4 Изготовление и оформление лекал основных деталей проектируемых изделий из картона/кальки.	-	4
	2.5 Составление технологических последовательностей подготовки изделия к примерке и дошива после нее. Выбор режимов и методов обработки проектируемого изделия.	-	4
	2.6 Выполнение раскладок лекал на ткани в соответствии с требованиями, предъявляемые к раскрою различных материалов, раскрой. Первоначальная обра-	-	3

	ботка основных деталей изделия.		
	<i>Рубежный контроль №1</i>		1
3	Деятельностно-завершающий этап в т.ч. рубежный контроль № 2		
	3.1 Изготовление изделия. Подготовка к примерке, уточнение после примерки и дошив проектируемого изделия	-	8
	3.2 Устранение дефектов посадки изделия на фигуре. Оформление комплекта лекал проектируемого изделия в масштабе 1:1	-	6
	3.3 Экономическая эффективность и оценка качества готового изделия	-	1
	<i>Рубежный контроль №2</i>		1
4	Заключительный этап	-	-
	Итого:		32

4.2. Содержание лекционных занятий (очная форма обучения)

Раздел 1. Организационный этап

Тема: Установочная инструктивная конференция по практике.

Установочная инструктивная конференция: цель и задачи производственной технологической практики; место производственной технологической практики в процессе подготовки обучающегося; содержание производственной технологической практики; балльно-рейтинговая система контроля и оценки академической активности обучающихся в период практики; требования к отчёту и отчетной документации по итогам практики; инструктаж по технике безопасности.

Раздел 3. Заключительный этап

Тема: Итоговая конференция практики

Обобщение результатов работы по изготовлению комплекта/ансамбля: просмотр посадки изделия на фигуре, обсуждение, анализ достигнутых результатов, их соотнесение с намеченными целями; самоанализ работы в процессе изготовления швейных изделий в период технологической практики; основные направления совершенствования знаний умений, навыков работы с различными текстильными материалами и швейным оборудованием. Подготовка отчета (отчетной документации) и дневника обучающегося к сдаче (проверка готовности пояснительной записки-отчета), подготовка к сдаче готового швейного изделия (комплекта/ансамбля).

4.3. Виды практических работ, выполняемых при прохождении практики (Очная и очно-заочная формы обучения)

№ раз-дела (эта-па)	Наименование этапа, темы	Наименование и содержание практических работ	Трудоемкость, часы	
			Очная форма	Очно-заочная
2	Проектно-технологический этап Анализ и модные тенденции на текущий и	Практическая работа №1 Анализ и модные тенденции на текущий и перспективный период Анализ и модные тенденции на текущий и перспективный период, ознакомление с передовым отече-	2	1

перспективный период.	<p>ственным и зарубежным опытом в проектировании и технологии изготовления швейных изделий. Изучение конструктивных, технологических и функциональных особенностей проектирования и изготовления швейных изделий.</p>		
	<p>Практическая работа № 2 Выполнение эскизов моделей-аналогов и моделей-предложений, проектируемых на одной конструктивной основе</p> <p>Выполнение эскизов моделей-аналогов и моделей-предложений, проектируемых на одной конструктивной основе. Выбор конструкции для изготовления комплекта/ансамбля, состоящего из плечевого и поясного изделия (блуза+юбка, блуза+брюки/шорты, жакет+юбка, жакет+брюки). Выбор конструкции осуществляется путем анализа лекал из журналов мод и баз электронных выкроек швейных изделий.</p>	2	1
	<p>Практическая работа № 3 Подбор основных, прикладных, прокладочных материалов, скрепляющих материалов.</p> <p>Подбор основных, прикладных, прокладочных материалов, скрепляющих материалов, фурнитуры и материалов для отделки в соответствии с требованиями, предъявляемыми к виду и назначению изделия. Составление конфекционных карт.</p>	2	2
	<p>Практическая работа №4 Изготовление и оформление лекал основных деталей проектируемых изделий из картона/кальки.</p> <p>Оформление лекал с нанесением расположения нитей основы и отметкой величины припусков на обработку деталей.</p>	4	4
	<p>Практическая работа №5 Составление технологических последовательностей подготовки изделия к примерке и дошива после нее.</p> <p>Выбор режимов и методов обработки проектируемого изделия. Ана-</p>	4	4

		<p>лиз проектируемых методов обработки деталей и узлов швейных изделий, в соответствии с техническими условиями на изготовление изделий данного вида. Изображение схем обработки узлов в разрезе с указанием последовательности выполнения операций путем цифровой нумерации.</p>		
		<p>Практическая работа № 6 Выполнение раскладок лекал на ткани, раскрой и первоначальная обработка деталей изделия.</p> <p>Выполнение раскладок в соответствии с требованиями, предъявляемые к раскрою различных материалов (материалов с односторонним рисунком, рисунком «клетка» или «полоска», ворсовых материалов). Раскрой, перенос и закрепление контрольных линий и знаков на симметричную сторону деталей кроя, дублирование основных деталей при необходимости. Обработка основных деталей изделия (деталей переда и спинки, рукавов, полотнищ юбки, половинок брюк и т.п.).</p>	3	3
		Рубежный контроль № 1	1	1
3	Деятельностно-завершающий этап	<p>Практическая работа №7 Изготовление изделия. Подготовка к примерке, уточнение после примерки и дошив проектируемого изделия.</p> <p>Выбор режимов влажно-тепловой обработки изделий, в соответствии волокнистым составом материалов на изготовление изделия.</p> <p>Монтажные операции по изготовлению швейных изделий, в соответствии с формой покроя (подготовка изделия к примерке, выполнение подрезки мелких и отделочных деталей изделия в соответствии с техническими условиями на изготовление изделий данного вида).</p>	8	8
		<p>Практическая работа №8 Устранение дефектов посадки изделия на фигуре. Оформление комплекта лекал проектируемого изделия в масштабе 1:1.</p> <p>Устранение дефектов посадки и технологической обработки (при их наличии). Отделка изделия (оконча-</p>	8	6

	тельная влажно-тепловая обработка, пришивание отделочных деталей/элементов и фурнитуры).		
	Практическая работа №9 Экономическая эффективность и оценка качества готового изделия. Обобщение результатов работы по изготовлению комплекта/ансамбля: просмотр посадки изделия на фигуре, обсуждение, анализ достигнутых результатов, их соотнесение с намеченными целями; самоанализ работы в процессе изготовления швейных изделий в период технологической практики; основные направления совершенствования знаний умений, навыков работы с различными текстильными материалами и швейным оборудованием	1	1
	Рубежный контроль №2	1	1
	Всего	36	32

5. ФОРМЫ ОТЧЁТНОСТИ ПО ПРАКТИКЕ

Основными формами отчётности по производственной технологической практике являются «Дневник обучающегося» (приложение 1), «Отчёт о прохождении технологической практики» (приложение 2), защита изготовленного изделия из текстильных материалов.

5.1. Дневник обучающегося

«Дневник обучающегося» (приложение 1) является первичным отчётным документом по производственной технологической практике. На организационном этапе оформляются следующие разделы дневника практики: титульный лист, режим работы.

По мере прохождения проектно-технологического этапа практики обучающийся вносит необходимые записи в соответствующий раздел дневника обучающегося – производственная работа. На деятельностно-завершающем этапе обучающийся заполняет страницу «Самоанализ деятельности обучающегося в период практики».

На этапе подготовки к защите отчета по производственной технологической практике обучающимся заполняется раздел дневника «Выводы и предложения о практике».

Оформленный в полном объеме дневник прикладывается к выносимому на защиту отчету по выполненной работе в период практики.

5.2. Отчёт о прохождении производственной технологической практики

«Отчёт о прохождении производственной технологической практики» (приложение 2) является итоговым отчётным документом по результатам прохождения практики.

Объем отчета по практике (приложение 2) – 10-15 листов машинописного текста формата А4.

В отчете обучающийся дает краткое описание проделанной работы за время прохождения практики.

Соответствующие разделы отчета выполняются по окончании каждого этапа практики и согласовываются с руководителем практики.

Окончательно отчет по практике оформляется на последнем этапе прохождения практики и представляется руководителю на защиту.

Собранные при прохождении практики материалы включаются в отчет в качестве приложений.

Отчет должен включать в себя следующие составляющие элементы:

- пояснительную записку;
- готовое швейное изделие (комплект/ансамбль.)

К каждой составляющей предъявляются определенные методические требования.

Пояснительная записка включает в себя краткую характеристику направления моды на текущий и перспективный периоды, характеристику выбранной ассортиментной группы и основных требований, предъявляемых к данному виду одежды. В пояснительной записке выполняется технический эскиз модели с нанесением основных конструктивных поясов (линия плеч, линия груди, линия талии, линия бедер, линия колена). Дается описание внешнего вида изделия по общепринятым требованиям.

В качестве технологической последовательности изготовления изделия выполняются блок-схемы подготовки изделия к примерке и дошива после нее. В схемах указывается последовательность выполнения укрупненных операций и отмечаются операции временного или постоянного назначения.

В пояснительной записке приводятся схемы обработки узлов в разрезах, с проставлением последовательности выполнения операций путем цифровой нумерации. К схемам дается полное описание технологических последовательностей изготовления детали или узла с указанием параметров обработки (величиной шва).

К пояснительной записке прилагаются лекала изделия в М 1:1, выполненные на кальке. На лекалах должны быть отмечены направления нитей основы, величины припусков на обработку, контрольные метки и знаки. Все лекала должны быть подписаны с двух сторон.

Готовое швейное изделие представляет собой законченное изделие (комплект/ансамбль), состоящее из поясного и плечевого изделия. В состав комплекта/ансамбля могут входить такие сочетания изделий как: блуза + юбка, блуза + брюки, блуза + шорты, жакет без подкладки + юбка, жакет без подкладки + брюки, жилет без подкладки + юбка, жилет без подкладки + брюки.

Отчёт оформляется в индивидуальную папку.

Выполненные задания и другие, собранные при прохождении практики материалы (по личной инициативе обучающегося), включаются в отчет в качестве отдельных дополнительных приложений.

Для окончательного оформления индивидуального отчёта студенту даётся три рабочих дня с момента завершения сроков производственной технологической практики, после чего отчёт представляется руководителю практики для проверки.

Полностью оформленный «Отчёт о прохождении производственной технологической практики» выносится на защиту на итоговой конференции.

6. ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ ДЛЯ АТТЕСТАЦИИ ПО ПРАКТИКЕ

6.1 Перечень оценочных средств

1. Балльно-рейтинговая система контроля и оценки академической активности обучающихся в КГУ (для очной и очно-заочной формы обучения).
2. Дневник обучающегося.
3. Отчёт о прохождении производственной технологической практики.
4. Рубежный контроль (для очной и очно-заочной формы обучения)
5. Содержание и оценка контроля зачета

6.2 Система балльно-рейтинговой оценки работы обучающихся при прохождении практики

При реализации программы на текущий и рубежный контроль отводится 80 баллов, промежуточный (зачёт с оценкой) – 20 баллов. Распределение баллов за производственную технологическую практику по видам учебной работы доводятся до сведения обучающихся на установочной инструктивной конференции.

Текущий контроль проводится в виде контроля выполнения обучающимися календарного плана практики – до 10 баллов за каждый из первых трех этапов практики и контроля посещаемости (**максимум 30 баллов**).

Рубежные контроли проводятся руководителем по завершению каждого из первых трех этапов практики.

Рубежный контроль № 1 (до 10 баллов).

Рубежный контроль № 2 (до 20 баллов).

Рубежный контроль № 3 (до 20 баллов, в том числе посадка и качество швейного изделия)

Зачет с оценкой (защита отчета по практике) – **до 20 баллов.**

Для допуска к промежуточной аттестации по итогам практики (зачет с оценкой) обучающемуся необходимо набрать по результатам текущего и рубежного контролей не менее 51 балла, полностью оформить дневник практики и отчет, изготовить швейное изделие (комплект/ансамбль).

В случае если по итогам текущего и рубежных контролей набрана сумма менее 51 балла, для допуска к зачету с оценкой по практике обучающемуся необходимо набрать недостающее количество баллов за счет выполнения дополнительных индивидуальных заданий. Формы дополнительных индивидуальных заданий назначаются руководителем практики и представляют собой задания по выполнению образцов поузловой обработки изделий выбранных ассортиментов групп.

Ликвидация академических задолженностей, возникших из-за разности в учебных планах при переводе или восстановлении, проводится путем выполнения дополнительных заданий, форма и объем которых определяется руководителем практики.

Критерии пересчета баллов в традиционную оценку по итогам прохождения практики:

- 60 и менее баллов – неудовлетворительно (назачтено)
 - 68...73 – удовлетворительно
 - 74...90 – хорошо
 - 91...100 – отлично.
- } зачтено

За академическую активность в ходе освоения практики, участие в учебной, научно-исследовательской, спортивной, культурно-творческой и общественной деятельности обучающемуся могут быть начислены дополнительные баллы. Максимальное количество дополнительных баллов за академическую активность по одной дисциплине составляет 30.

Основанием для получения дополнительных баллов являются:

- выполнение дополнительных заданий по практике; дополнительные баллы начисляются преподавателем;
- участие в течение семестра в учебной, научно-исследовательской, спортивной, культурно-творческой и общественной деятельности КГУ.

6.3 Процедура оценивания результатов прохождения практики

Рубежный контроль №1 проводится на организационно-деятельностном этапе практики

Руководителем практики оценивается:

Показатель оценки	Балльная оценка 0-10 б.
Сбор информации о тенденциях моды на текущий и перспективный период	До 2-х баллов
Составление блок-схемы подготовки изделия к примерке	До 2-х баллов
Составление блок-схемы дошива изделия после примерки	До 2-х баллов
Выполнение схем обработки деталей и узлов изделия в разрезе с указанием выполнения последовательности неделимых операций	До 2-х баллов
Составление конфекционной карты материалов на изготовление изделия	До 2-х баллов

Рубежный контроль № 2 проводится на деятельностно-завершающем этапе практики

Руководителем практики оценивается:

Показатель оценки	Балльная оценка 0-20 б.
Качество внутренних строчек и швов (ширина швов, количество стежков в 1 см строчки)	До 4-х баллов
Качество выполнения отделочных строчек и швов	До 4-х баллов
Симметричность деталей после их обработки	До 4-х баллов
Качество выполнения окончательной влажно-тепловой обработки	До 4-х баллов
Качество пришивания отделочных деталей и фурнитуры	До 4-х баллов

Рубежный контроль № 3 проводится на заключительном этапе практики

Руководителем практики оценивается:

Показатель оценки	Балльная оценка
Оценка содержания пояснительной записки	До 5-ти баллов
Оценка аналитических, рефлексивных умений, аккуратности, самостоятельности при изготовлении швейного изделия (комплекта/ансамбля)	До 5-ти баллов
Посадка и качество изготовленного швейного изделия	До 10-ти баллов

Зачёт с оценкой по итогам прохождения практики проводится в форме защиты отчёта о прохождении производственной технологической практики на итоговой конференции, которая проводится не позднее 10 дней после окончания практики.

Обучающийся лаконично докладывает о выполненных мероприятиях с целью осмысления компетенций, приобретенных им в результате прохождения практики.

Члены комиссии в составе ответственного за производственную технологическую практику и ведущих преподавателей специальных дисциплин на основании анализа отчёта, предоставленных материалов и результатов промежуточной аттестации суммируют полученные баллы и высказывают мнение о возможности получения студентом практикантом зачёта.

При выставлении итогового зачета с оценкой по производственной технологической практике учитываются:

1. Наличие всей документации по практике и ее оформление (дневник, презентация и отчет по технологической практике) **(0-5 б.)**;

2. Качество исполнения швейного изделия **(0-5 б.)**:

– соответствие выбранной модели назначению, возрасту и типу телосложения (0-1 б.)

– оригинальность конструктивного решения изделия и соответствие его современным модным тенденциям (0-1 б.);

– качество посадки изделия на фигуре (0-1,5 б.);

– качество технологической обработки изделия (0-1,5 б.).

3. Качество выступления **(0-5 б.)**;

4. Качество презентационного материала. **(0-5 б.)**.

Итоговая оценка за производственную технологическую практику выставляется групповым руководителем на основании мнения комиссии.

6.4. Фонд оценочных средств

Полный банк заданий для текущего, рубежных контролей и промежуточной аттестации по производственной технологической практике, показатели, критерии, шкалы оценивания компетенций, методические материалы, определяющие процедуры оценивания образовательных результатов, приведены в учебно-методическом комплексе практики.

7. УЧЕБНАЯ, МЕТОДИЧЕСКАЯ ЛИТЕРАТУРА И РЕСУРСЫ СЕТИ «ИНТЕР- НЕТ», НЕОБХОДИМЫЕ ДЛЯ ПРОХОЖДЕНИЯ ПРАКТИКИ

7.1 Основная учебная литература

1. Легких С.А. Конструирование швейных изделий [Электронный ресурс]: учебно-методическое пособие: / С.А. Легких; Министерство образования и науки Российской Федерации, Курганский государственный университет. - Электрон. текстовые дан. (тип файла: pdf; размер: 1,20 Mb). - Курган: Издательство Курганского государственного университета, 2016. - 75, [1] с.: ил., табл. - Библиогр.: с. 66. Доступ из ЭБС КГУ

2. Родина Е.В. Технологический практикум по материаловедению швейного производства [Электронный ресурс]: учебно-методическое пособие / Е.В. Родина; Министерство образования и науки Российской Федерации, Курганский государственный университет. - Электрон. текстовые дан. (тип файла: pdf; размер: 1,81 Mb). - Курган: Издательство Курганского государственного университета, 2011. - 113, [1] с.: табл., рис. - Библиогр.: с. 113. Доступ из ЭБС КГУ

3. Меликов Е.Х., Иванов С. С., Делль Р. А. Технология швейных изделий [Электронный ресурс]: Учеб. пособие - М.: Колос, 2013. Доступ из ЭБС «Консультант обучающегося»

7.2 Дополнительная учебная литература

1. Кирюхин С. М., Шустов Ю. С Текстильное материаловедение [Электронный ресурс]: Учеб.пособие-М.: Колос,2013.

Ресурсы сети «Интернет»

1. ЭБС КГУ: <http://dspace.kgsu.ru>

2. ЭБС «Консультант обучающегося»: <http://www.studentlibrary.ru>

3. ЭБС «znanium.com»: <http://znanium.com>

7.4 Методическая литература:

1. Легких С.А. Методические рекомендации к прохождению технологической практики для обучающихся по направлению 44.03.015 – Педагогическое образование (с двумя профилями подготовки) («Технология и экономика») (на правах рукописи). – Курганский государственный университет. – 2021.

8. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ БАЗА ПРАКТИКИ

Объектами производственной технологической практики могут быть следующие организации и их подразделения, обладающие необходимым кадровым и научно-техническим потенциалом:

- государственные и муниципальные учреждения, предприятия и бюджетные организации;
- по согласованию с выпускающей кафедрой производственная технологическая практика может быть пройден в коммерческих организациях (предприятиях).
- на базе технологического комплекса Курганского государственного университета оборудованного:
 - универсальными швейными машинами челночного стежка общего назначения, красобметочной швейной машиной цепного стежка с обрезкой края, оборудованием для влажно-тепловой обработки текстильных изделий;
 - приспособлениями и инструментами для ручных и машинных работ;
 - средствами малой механизации.

Производственная технологическая практика проводится на основе заключенных между университетом и государственными (муниципальными) предприятиями, учреждениями, организациями договоров, в соответствии с которыми последние обязаны предоставить места для прохождения практики обучающихся.

В договоре вуз и организация оговаривают все вопросы, касающиеся проведения практики.

Договор должен предусматривать назначения двух руководителей практики:

От университета назначаются преподаватели выпускающей кафедры;

От организации – как правило, ведущие специалисты.

Руководитель производственной технологической практики от университета назначается приказом ректора по представлению кафедры.

Организации, выбранные в качестве баз для производственной технологической практики должны удовлетворять следующим требованиям:

Обладать системой эффективной организации и управления в целом;

Обеспечивать возможность комплексного ознакомления обучающихся-практикантов со всем перечнем вопросов прохождения производственной практики и выполнения индивидуального задания;

Иметь возможность назначать руководителя производственной технологической практики от данной организации, обладающего соответствующей профессиональной и педагогической подготовкой для работы со обучающимися-практикантами.

Обучающийся может самостоятельно выбрать организацию, удовлетворяющую вышеперечисленным критериям, для прохождения производственной практики. Выбор базы практики должен быть согласован с заведующим выпускающей кафедры.

Конкретное место практики определяется приказом ректора университета.

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации
Курганский государственный университет
Институт педагогики, психологии и физической культуры
Кафедра «Профессиональное обучение, технология и дизайн»



ДНЕВНИК ОБУЧАЮЩЕГОСЯ

Производственная технологическая практика

(Фамилия, Имя, Отчество)

(направленность)

(группа)

(сроки прохождения практики)

Курган

1. Групповой руководитель:

2. Полное наименование базы практики:

РЕЖИМ РАБОТЫ

понеделник

вторник

среда

четверг

пятница

суббота

воскресенье

**ПЛАН-ЗАДАНИЕ РАБОТЫ В ПЕРИОД
ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ПРАКТИКИ**

№ п/п	Содержание работы	Отметка о выполнении	Подпись ру- ководителя практики

САМОАНАЛИЗ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ОБУЧАЮЩЕГОСЯ В ПЕРИОД ПРАКТИКИ

(какие цели и задачи ставились; какие методы обработки деталей и узлов швейных изделий использовались в работе; каких результатов смогли достичь; наиболее эффективные средства их достижения; какие умения и навыки приобрели; какие сложности возникли в ходе работы; нерешенные проблемы; выводы об уровне собственной профессиональной компетентности и т.п.)

Студент: _____ / _____ /
 (подпись) (расшифровка)

Примерная форма отчета о практике

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации
Курганский государственный университет
Институт педагогики, психологии и физической культуры
Кафедра «Профессиональное обучение, технология и дизайн»



ОТЧЁТ О ПРОХОЖДЕНИИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ПРАКТИКИ

_____ (полное наименование базы практики)

Выполнил: обучающийся группы _____ И.О. Фамилия

Руководитель практики _____ И.О. Фамилия

Дата защиты:

Оценка:

Курган 20...

**Рекомендуемое содержание
отчёта о прохождении производственной технологической практики:**

- ***Современные тенденции направления моды на текущий и перспективный период:***
 - тенденции конструктивных особенностей (стилевые решения прибавки, покрои, ассортиментные группы);
 - тенденции в использовании материалов для одежды;
 - модные дополнения и аксессуары.
 - выполнение эскизов моделей-предложений и моделей-аналогов.

- ***Выбор материалов и методов обработки проектируемого изделия:***
 - выбор основной, прикладных, прокладочных, скрепляющих материалов;
 - выбор отделочных материалов и фурнитуры;
 - составление конфекционной карты на изготовление швейного изделия (комплекта/ансамбля);
 - составление блок-схемы подготовки изделия к примерке и дошива после нее;
 - выполнение схем обработки узлов в разрезе с проставлением последовательности выполнения операций путем цифровой нумерации (10-12 схем);
 - описание технологической последовательности обработки выбранных узлов.