

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/  
«31» августа 2021 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 2021

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» августа 2021 года;
- для очно-заочной формы обучения «30» августа 2021 года.

Программа практики одобрена на заседании кафедры «Профессиональное обучение, технология и дизайн» «30» августа 2021 года, 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

И.В. Тарасова

Начальник управления образовательной  
деятельности

С.Н. Синицын

## 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	<b>108</b>
Продолжительность, недель	16
Способ проведения практики	Стационарная
Форма проведения практики	Рассредоточенная
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	<b>108</b>
Продолжительность, недель	16
Способ проведения практики	Стационарная
Форма проведения практики	Рассредоточенная
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 студентов, 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 студентов профессиональных навыков и компетенций, позволяющих комплексно и рационально решать конкретные задачи, связанные с изготовлением швейных изделий. Она формирует у студентов 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 студентами отчетов по практике.

Обязанности студентов:

– 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 студента на практике, является программа практики, в соответствии с которой организуется работа каждого студента.

**Целью производственной технологической практики** является закрепление у студентов 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

№ раз-дела (этапа)	Наименование раздела (этапа)	Продолжительность, часы	
		лекции	практические занятия
1	<b>Организационный этап</b>	2	-
2	<b>Проектно-технологический этап</b> 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
	<b>Рубежный контроль №1</b>		1
3	<b>Деятельностно-завершающий этап</b> 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
	<b>Рубежный контроль №2</b>		1
4	<b>Заключительный этап</b>	2	-
	<b>Итого:</b>	<b>4</b>	<b>36</b>
			<b>40</b>

#### Очно-заочная форма обучения

№ раздела (этапа)	Наименование раздела (этапа)	Продолжительность, часы	
		лекции	практические занятия
1	<b>Организационный этап</b>	-	-
2	<b>Проектно-технологический этап</b> 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	<b>Деятельностно-завершающий этап</b> 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	<b>Заключительный этап</b>	-	-
	<b>Итого:</b>		<b>32</b>

#### 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 студентов 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 студента 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 (этапа)	Наименование этапа, темы	Наименование и содержание практических работ	Трудоемкость, часы	
			Очная форма	Очно-заочная
2	<b>Проектно-технологический этап</b> Анализ и модные тенденции на текущий и	<b>Практическая работа №1 Анализ и модные тенденции на текущий и перспективный период</b> 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><b>Практическая работа № 2 Выполнение эскизов моделей-аналогов и моделей-предложений, проектируемых на одной конструктивной основе</b>  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><b>Практическая работа № 3 Подбор основных, прикладных, прокладочных материалов, скрепляющих материалов.</b>  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><b>Практическая работа №4 Изготовление и оформление лекал основных деталей проектируемых изделий из картона/кальки.</b>  Оформление лекал с нанесением расположения нитей основы и отметкой величины припусков на обработку деталей.</p>	4	4
	<p><b>Практическая работа №5 Составление технологических последовательностей подготовки изделия к примерке и дошива после нее.</b>  Выбор режимов и методов обра-</p>	4	4



		ботки проектируемого изделия. Анализ 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.		
		<b>Практическая работа № 6 Выполнение раскладок лекал на ткани, раскрой и первоначальная обработка деталей изделия.</b> 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, полотниц юбки, половинок брюк и т.п.).	3	3
		<b>Рубежный контроль № 1</b>	1	1
	<b>Деятельностно-завершающий этап</b>	<b>Практическая работа №7 Изготовление изделия. Подготовка к примерке, уточнение после примерки и дошив проектируемого изделия.</b> Выбор режимов влажно-тепловой обработки изделий, в соответствии волокнистым составом материалов на изготовление изделия. 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).	8	8
3		<b>Практическая работа №8 Устранение дефектов посадки изделия на фигуре. Оформление комплекта лекал проектируемого изделия в масштабе 1:1.</b> Устранение дефектов посадки и технологической обработки (при их	8	6

		наличии). Отделка изделия (окончательная влажно-тепловая обработка, пришивание отделочных деталей/элементов и фурнитуры).		
		<b>Практическая работа №9 Экономическая эффективность и оценка качества готового изделия.</b> 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
		<b>Рубежный контроль №2</b>	1	1
		<b>Всего</b>	<b>36</b>	<b>32</b>

## 5. ФОРМЫ ОТЧЁТНОСТИ ПО ПРАКТИКЕ

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

### 5.1. Дневник студента

«Дневник студента» (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 студента – производственная работа. На деятельностно-завершающем этапе обучающийся заполняет страницу «Самоанализ деятельности студента 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 студента), 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 студентов в КГУ (для очной и очно-заочной формы обучения).
2. Дневник студента.

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 студентов 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 студентов 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 50 баллов, полностью оформить дневник практики и отчет, изготовить швейное изделие (комплект/ансамбль).

Для получения по итогам практики «автоматически» оценки «удовлетворительно» обучающемуся необходимо набрать минимум 68 баллов, полностью оформить дневник практики и отчет по практике, изготовить швейное изделие (комплект/ансамбль).

В случае если по итогам текущего и рубежных контролей набрана сумма менее 50 баллов, 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 ассортиментных 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) | } | зачтено |
| - 68...73 – удовлетворительно                         |   |         |
| - 74...90 – хорошо                                    |   |         |
| - 91...100 – отлично.                                 |   |         |

### 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 зачёта 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 студента»

#### **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 студента»: <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 студентов, 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 пройдена в коммерческих организациях (предприятиях).
- на базе технологического комплекса Курганского государственного университета оборудованного:
  - универсальными швейными машинами челночного стежка общего назначения, краеобметочной швейной машиной цепного стежка с обрезкой края, оборудованной 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 студентов.

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 студентов-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 студентами-практикантами.

Обучающийся может самостоятельно выбрать организацию, удовлетворяющую вышеназванным 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 СТУДЕНТА**

**Технологическая практика**

---

(Фамилия, Имя, Отчество)

---

(направленность)

---

(группа)

---

(сроки прохождения практики)

20 \_\_ Кургaн

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 СТУДЕНТА 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: студент(ка) 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, ас-сортиментные 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 (комплек-та/ансамбля);
  - составление блок-схемы подготовки изделия к примерке и дошива после нее;
  - выполнение схем обработки узлов в разрезе с проставлением последовательности вы-полнения операций путем цифровой нумерации (10-12 схем);
  - описание технологической последовательности обработки выбранных узлов.