Энгельсский технологический институт

Н.Е. Ковалева, Е.В. Жилина

СКВОЗНАЯ ПРОГРАММА ПРАКТИК

Энгельс 2019 г.

УДК 678 (01)
ББК 19.8-30.3
К 56

К 56 Жилина Е.В., Ковалева Н.Е. Сквозная программа практик: методические указания к прохождению учебной и производственной практик студентами направления 29.03.01 «Технология изделий легкой промышленности» заочной формы обучения – Энгельс: Изд-во ЭТИ (филиал) СГТУ имени Гагарина Ю.А., 2016. – 24 с.

Рецензенты: доцент кафедры «Экология и дизайн» ЭТИ (филиал) СГТУ имени Гагарина Ю.А., к.т.н. Линник Ю.В.
доцент кафедры «Экология и дизайн» ЭТИ (филиал) СГТУ имени Гагарина Ю.А. к.т.н. Загоруйко М.В.

В методических указаниях к прохождению учебной и производственной практик студентами направления 29.03.01 «Технология изделий легкой промышленности» заочной формы обучения представлена сквозная программа практик, обеспечивающая преемственность между отдельными видами практик в течение всего времени обучения студентов. Представлены сведения о целях и задачах отдельных видов практик и их содержание, требования по оформлению и содержанию дневников и отчетов по практике.

УДК 678 (01)
ББК 19.8-30.3

Одобрено редакционно-издательским советом

ЭТИ (филиал) СГТУ имени Гагарина Ю.А.

Брошюра издается в авторской редакции

Содержание

Введение	2
1. Организация практик по направлению ТЛПР	3
2. Программы по видам практик	4
2.1. Программа учебной практики	4
2.2. Программа 1-ой производственной практики	9
2.3. Программа 2-ой производственной практики	14
2.4. Программа производственной (НИР) практики	15
2.5. Программа преддипломной практики	15
Список рекомендуемой литературы	17
Приложения	19

Введение

Практика студентов является составной частью основной образовательной программы подготовки бакалавров по направлению 20.03.01 «Технология изделий легкой промышленности».

Одним из основных направлений перестройки высшего образования является его теснейшая интеграция с производством. Производственная практика с этих позиций – важнейшая составная часть учебно-воспитательного процесса ВУЗа, в котором осуществляется непосредственная подготовка будущих специалистов к профессиональной деятельности.

Основные задачи практик состоят в закреплении теоретических знаний, получении студентами общего представления о выбранном направлении подготовки, необходимого для успешного изучения блока спецдисциплин, сборе материалов для курсового проекта и выпускной квалификационной работы.

Виды, содержание и продолжительность практики определяются утвержденным учебным планом направления 20.03.01 «Технология изделий легкой промышленности» и программой практики. Конкретные сроки проведения практик устанавливаются графиком учебного процесса, утверждаемым ежегодно. Сквозная программа, в соответствии с учебным планом и квалификационной характеристикой бакалавра, включает следующие виды практик:

1. Учебная практика – 108 часов в 4 семестре;
2. 1-ая Производственная практика - 216 часов в 6 семестре;
3. 2-ая Производственная практика - 216 часов в 8 семестре;
4. Производственная НИР практика - 108 часов в 10 семестре;
5. Преддипломная практика - 216 часов в 10 семестре.

Структура сквозной программы практик обеспечивает преемственность между отдельными видами практик, основываясь на последовательности получения и закрепления теоретических знаний и практических навыков по

специальности.

Студент, обучающийся по направлению подготовки «Технология изделий легкой промышленности», в результате прохождения практик должен овладеть следующими компетенциями:

ОК-6 способностью работать в коллективе, толерантно воспринимать социальные, этнические, конфессиональные и культурные различия;

ОПК-1 способностью критически переосмысливать накопленный опыт, изменять при необходимости профиль своей профессиональной деятельности;

ОПК-2 готовностью применять в профессиональной деятельности основные законы естественнонаучных дисциплин, методы математического анализа и моделирования, теоретического и экспериментального исследования, нормативные документы и элементы экономического анализа;

ОПК-3 готовностью разрабатывать и использовать ресурсосберегающие и экологически чистые технологии в производстве изделий легкой промышленности, основные методы защиты и профилактики производственного персонала и населения от возможных последствий аварий, катастроф, стихийных бедствий;

ОПК-4 способностью решать стандартные задачи профессиональной деятельности на основе информационной и библиографической культуры с применением информационно-коммуникационных технологий и с учетом основных требований информационной безопасности;

ПК-2 готовностью к изучению научно-технической информации, отечественного и зарубежного опыта, к участию в исследованиях по совершенствованию технологических процессов и оборудования, применению полученных результатов на практике;

ПК-3 способностью подготавливать презентации, научно-технические отчеты и доклады по результатам выполненных исследований;

ПК-4 способностью оценивать производственные и непроизводственные затраты на обеспечение качества продукции и находить компромисс между различными требованиями (стоимости, качества, безопасности и сроков исполнения) при долгосрочном и краткосрочном планировании и принимать оптимальные решения;

ПК-5 способностью систематизировать и обобщать информацию по формированию и использованию ресурсов предприятия;

ПК-7 способностью подготавливать исходные данные для составления планов, смет, заявок на материалы и оборудование и оформлять производственную документацию.

1. Организация производственных и учебных практик

Производственные практики студентов проводятся на основании договоров, заключенных между институтом и швейным предприятием, конструкторским бюро, предприятием бытового обслуживания или Домом моделей.

Текущий контроль за выполнением студентами программы практики регулярно осуществляется руководителем практики от предприятия и института. Руководитель практики от института консультирует студентов по вопросам сбора материалов для курсового и дипломного проектирования, контролирует их дисциплинированность. В помощь руководителю практики от института на каждую базу практики назначается староста группы практикантов.

Вся собранная студентом информация должна отражаться в рукописном дневнике практики, который является основой (черновиком) для оформления печатного отчета по практике. Отчет проверяется и подписывается руководителем практики от предприятия и заверяется печатью. Оформление титульного листа отчета по практике представлено в приложении 1.

Итоговый контроль прохождения студентом практики осуществляется руководителями практики на основании отчета по практике. Сдача отчета на проверку руководителю от института и его защита проводятся на кафедре «Экология и дизайн» в течение срока практики. Зачет по производственной (НИР) и преддипломной практикам выставляется в 10 семестре. Для учебной и производственной практик – защита отчетов может проводиться вплоть до конца последующего семестра.

По результатам прохождения практик студентам выставляется дифференцированный зачет. Электронный вариант отчета со сканированным титульным листом сдается на диске руководителю практики от института для оформления портфолио студента.

2. ПРОГРАММЫ ПО ВИДАМ ПРАКТИК

2.1. Программа учебной практики

2.1.1. Цель и задачи практики

Учебная практика предусматривает углубление теоретических знаний и улучшение профессиональной подготовки студентов.

Во время практики проводится:

- общее ознакомление с предприятием и технологическими процессами подготовительно-раскройного производства;
- ознакомление с технологическими процессами изготовления швейных изделий на данном предприятии.

2.1.2. Содержание практики

В начале практики проводится экскурсия по предприятию для ознакомления с работой цехов: экспериментального, подготовительного, раскройного, швейного и склада готовой продукции.

За время практики студент должен:

- ознакомиться с технологическими процессами изготовления моделей одежды, используемым в производственных цехах оборудованием;

- ознакомиться с организацией контроля качества продукции, используемой технической документацией.

2.1.3. Содержание отчета по учебной практике

Введение

1. Ознакомление со структурой предприятия
2. Описание основных функций и оборудования экспериментального цеха
3. Описание основных функций и оборудования подготовительного цеха
4. Описание основных функций и оборудования раскройного цеха
5. Описание организации работы и оборудования швейных цехов

Выводы

Список использованной литературы

Приложения

2.1.4. Методические указания к содержанию отчета

Введение

Содержание данного пункта должно отражать основные цели и задачи швейной промышленности, пути ее развития. Рекомендуемый объем 1 страница.

Ознакомление с предприятием

На данном этапе выполнения программы практики руководитель от предприятия знакомит студентов с технологическими процессами производства. При этом необходимо рассмотреть и отразить в отчете:

1. Ассортимент изготавливаемых изделий;
2. Сменяемость изделий и моделей;
3. Формы реализации готовой продукции;
4. Источники получения сырья, виды применяемых материалов.

В отчете также необходимо в табличной форме (табл. 2.1) представить образцы и привести основные характеристики используемых на предприятии материалов (3 артикула основного, по 2 артикула подкладочного и прокладочного материалов, если таковые используются). Рекомендуемый объем 2 страницы.

Таблица 2.1

Характеристика материалов, используемых на предприятии

№ п/п	Наименование материала	Образец материала	Арти-кул	Шири-на, см	Поверх-ностная плотность, г/м^2	Линейная плотность нитей, текс		Плотность, число нитей на 10 см		Волокнис-тый состав %	Переплетение, вид отделки, вид клеевого вещества
						основа	уток	основа	уток		
1	2	12	3	4	5	6	7	8	9	10	11
1	Костюмная ткань		83162	140 (±2)	160	11	11	270	230	Полиэстер 100	Полотняное. Противоусадочная, антистатическая, несминаемая
2											
3											
4	Подкладочная ткань		42332	140 (±2)	85	6,7	6,7	526	544	Вискоза 60, Полиамид 40	Саржевое. Противоусадочная, несминаемая
5											
6	Прокладочная ткань		932125	90(±2)	84	12,8	6,6	122	64	Вискоза20 Полиамид 80	Клей ПА-12 АКР
7											

Изучение основных функций и оборудования экспериментального цеха

Анализируя работу экспериментального цеха (лаборатории, участка), следует изучить:

1. Организационную структуру цеха и применяемое оборудование;
2. Задачи и функции цеха;
3. Последовательность запуска в производство новых моделей;
4. Назначение и способы хранения лекал различных видов (основных, производных, вспомогательных);
5. Техническое описание на модель изделия, изготавливаемого на предприятии, другую нормативно-техническую документацию (НТД);
6. Применения компьютерной техники на этапах разработки базовых и модельных конструкций одежды

В отчете необходимо раскрыть функции экспериментального цеха, последовательность запуска в производство новых моделей одежды, а также виды НТД, используемой в цехе (государственные и отраслевые стандарты, стандарты предприятия, технические условия) и разрабатываемой для новых моделей (техническое описание, комплекты лекал, образец-эталон, карты расчета кусков ткани и раскроя). Рекомендуемый объем 2,5-3 страницы.

Изучение основных функций и оборудования подготовительного цеха

При ознакомлении с работой подготовительного цеха (участка) студент должен изучить:

1. Организационную структуру цеха и применяемое оборудование;
2. Задачи и функции цеха;
3. Способы хранения ткани верха, подкладки, приклада и фурнитуры;
4. Виды работ, выполняемых в цехе;
5. Документацию цеха.

В отчете необходимо раскрыть функции подготовительного цеха, этапы приема, разбраковки и хранения материалов. Образцы документации (акт приемки материалов, паспорт куска и т.п.), оформляемой в цехе необходимо представить в приложении к отчету. Рекомендуемый объем 1,5-2 страницы.

Изучение основных функций и оборудования раскройного цеха

При изучении технологических процессов раскройного цеха необходимо рассмотреть:

1. Организационную структуру цеха и применяемое оборудование;
2. Задачи и функции цеха;
3. Последовательность технологических операций, выполняемых в цехе;
4. Способы настилания тканей, технические условия для настилания;
5. Документацию цеха.
6. Способы хранения кроя и транспортировки его в швейные цеха, величину запаса кроя.

В отчете необходимо раскрыть функции раскройного цеха, этапы выполнения настилов материалов, требования к качеству настилания и выкраивания деталей из всех видов материалов, входящих в пакет изделия. Привести характеристику раскройного оборудования и транспортных средств.

Рекомендуемый объем 1,5-2 страницы.

Изучение организации работы и оборудования швейных цехов

При изучении технологических процессов швейных цехов особое внимание следует обратить на новые прогрессивные формы организации труда в сложившихся экономических условиях.

При ознакомлении с работой цеха (цехов) студент должен изучить:

1. Организационную структуру цеха и применяемое оборудование;
2. Специализации рабочих мест по выполнению определенного вида работ;
3. Документацию цеха;
4. Контроль качества обработки деталей и готовых изделий.

В отчете необходимо раскрыть функции швейного цеха и операции, выполняемые в нем. Характеристика применяемого технологического оборудования приводится в табличной форме (табл. 2.2-2.3).

Таблица 2.2

Характеристика оборудования для ниточного соединения деталей одежды

Наименование оборудования, предприятие-изготовитель, класс	Тип стеж-ка	Исполни-тельный орган перемещения материала	Вид обрабаты-ваемого материала	Назначение машины
1	2	3	4	5
Универсальная машина DDL-8700H «Juki», Япония	челноч-ный	нижняя рейка	костюмная и подкладочная ткань	выполнение соединительных и отделочных швов

Таблица 2.3

Перечень и назначение прессового и утюжильного оборудования для влажно-тепловой обработки и склеивания

Вид оборудования, предприятие-изготовитель	Назначение (выполняемая операция в изделии)
1	2
Пресс марки 262 «Макпи», Италия	Для дублирования деталей
Утюжильный стол марки 101 «Макпи», Италия Утюг марки УТП-2 ОЭП АО «Агат», РФ	Приутюживание готового изделия

Выводы

Выводы излагаются в виде отдельных четко сформулированных пунктов (нумеруемых). Каждый пункт должен содержать законченную мысль о

результатах выполненной работы на всех этапах прохождения учебной практики.

Приложения

В приложении должны быть представлены образцы документации цехов и фотографии моделей швейных изделий, изготавливаемых на предприятии, оборудования, применяемого в подготовительном и раскройном цехах.

2.2. Программа 1-ой Производственной практики

2.2.1. Цель и задачи практики

1-ая Производственная практика предусматривает улучшение профессиональной подготовки студентов, приобретение новых навыков и знаний в области реальных производственных процессов.

Во время практики проводится:

- ознакомление с предприятием и технологическими процессами швейного производства;
- ознакомление с технологическими процессами изготовления швейных изделий на данном предприятии.

2.2.2. Содержание отчета по производственной практике

Введение

1. Ознакомление с предприятием
2. Изучение организации работы, техники и технологии экспериментального цеха
3. Изучение организации работы, техники и технологии подготовительного цеха
4. Изучение организации работы, техники и технологии раскройного цеха
5. Изучение организации работы, техники и технологии швейных цехов
6. Изучение работы вспомогательных цехов и отделов предприятия
7. Охрана труда, техника безопасности и экологичность производства
8. Изучение вопросов сертификации и метрологии одежды

Выводы

Список использованной литературы (НТД)

Приложения

2.2.3. Методические указания к содержанию отчета

Введение

Во введении студенты отражают историю создания и развития швейного предприятия (места прохождения практики) и его значимость для экономического развития региона, дают оценку конкурентоспособности

выпускаемой продукции, планируемые направления совершенствования всех этапов производственного цикла; пути повышения качества выпускаемых швейных изделий.

Ознакомление с предприятием

В отчете необходимо представить производственную программу предприятия за 1-3 года, планируемый к выпуску ассортимент, мощность предприятия, формы сотрудничества с поставщиками сырья и сбыта готовой продукции. Схематично представить управленческую структуру предприятия, рассмотреть функции основных отделов и служб.

Изучение организации работы, техники и технологии экспериментального цеха

Анализируя работу экспериментального цеха (лаборатории, участка), следует раскрыть задачи и функции цеха, штатное расписание ИТР и служащих, их функциональные обязанности. Описать методы расчета серий, применяемые способы градации и приспособления для ее выполнения, правила разработки, оформления и изготовления лекал различных видов (основных, производных, вспомогательных и др.), способы хранения лекал и образцов моделей. и представить график запуска в производство новых моделей. Принципы выполнения экспериментальных раскладок и их тиражирование (изготовление светокопий, трафаретов и др.). Применение компьютерной техники на этапах разработки базовых и модельных конструкций одежды, разработки и изготовления лекал и их градации, а также нормирования расхода материалов. Представить перечень оборудования, которым оснащен цех, документации на вновь разрабатываемые модели, порядок составления и оформление технического описания на модель и формы ее утверждения. В приложении к отчету необходимо представить планировку цеха с указанием площади всех его участков.

Изучение организации работы, техники и технологии подготовительного цеха

При ознакомлении с работой подготовительного цеха (участка) студент должен раскрыть в отчете задачи и функции цеха, штатное расписание ИТР и служащих, виды работ, выполняемых в цехе, применяемое оборудование (разбраковочные машины, виды стеллажей, полок, высоту укладки). Представить нормы запаса материалов для обеспечения бесперебойной работы фабрики, виды упаковок и способы доставки материалов, условия, способы и сроки хранения тканей. Перечислить мероприятия по сокращению нерациональных остатков и применение компьютерной техники при расчете кусков ткани в настилы. Образцы материалов, с которыми предприятие работает на сегодняшний день, и краткая характеристика их свойств,

приводятся в табличной форме (см. табл. 2.1). В приложении к отчету необходимо представить планировку цеха с указанием площади всех его участков и образцы документации разрабатываемой в цехе.

Изучение организации работы, техники и технологии раскройного цеха

При изучении технологических процессов раскройного цеха в отчете необходимо представить задачи, функции и штатное расписание ИТР и служащих цеха. Дать информацию о запасах ткани и способах ее хранения перед настиланием, технические условия выполнения обмеловок, способы и технические условия настилания тканей, последовательность технологических операций, выполняемых в цехе, особенности раскроя материалов с текстильными дефектами, способы хранения кроя и транспортировки его в швейные цеха, величину запаса кроя, видах оформляемой документации. Отразить мероприятия по сокращению материальных и трудовых затрат за счет применения компьютерной техники и автоматизированных комплексов при выполнении технологических операций. В приложении к отчету необходимо представить планировку цеха с указанием площади всех его участков, а также примеры заполнения нормативной документации. Перечень оборудования, которым оснащен раскройный цех, следует представить в табличной форме (табл. 2.4).

Таблица 2.4

Перечень и характеристика оборудования раскройного цеха

№ п/п	Наименование оборудования	Тип, марка, класс, предприятие изготовитель	Количество оборудования
1	2	3	4
1	Раскройная передвижная дисковая машина	KLT-100 «Type Special», Китай	3

Изучение организации работы, техники и технологии швейных цехов

При изучении технологических процессов швейных цехов особое внимание следует обратить на новые прогрессивные формы организации труда в сложившихся экономических условиях. В отчете необходимо раскрыть мощность каждого швейного цеха, функциональные обязанности мастеров поточных линий, мастеров смены, технолога, начальника цеха, ассортимент изготавливаемых изделий, количество потоков, их особенности с позиции принятой формы организации труда, используемых транспортных средств, уровня механизации процессов. Способы запуска изделий в поток и размер транспортных партий, методы установления норм времени по операциям, методику начисления заработной платы рабочим швейных цехов.

Перечень и краткая характеристика оборудования швейных цехов представляется в табличной форме (табл. 2.5 – 2.8).

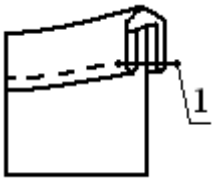
Таблица 2.5

Характеристика гладильных столов и утюгов

Оборудование, предприятие изготовитель	Марка (тип)	Тип нагрева поверхности	Температура нагрева поверхности, °С	Масса, кг
1	2	3	4	5
Утюг «Rotondi »	E-EC-11	электропаровой	120-150	3,0
Утюжильный стол «Rotondi», Италия	ECO-1970	электрический	110	59

Таблица 2.6

Приспособление малой механизации

Наименование и назначение приспособления	Марка (номер)	Схема шва	Схематическое изображение ПММ
1	2	3	4
Для окантовывания срезов	AU-117		

В приложении к отчету необходимо представить планировку цеха с указанием площади всех его участков, а также примеры заполнения сопутствующей документации на изготовление и оценку качества швейных изделий.

С целью изучения применяемых на предприятии методов обработки деталей и узлов и последовательности обработки изделий студент выбирает одну модель действующего потока и представляет в отчете эскиз и описание внешнего вида по установленным требованиям, конфекционную карту в соответствии с приложением 2, модульную карту (см. приложение 3), схему сборки (см. приложение 4) и последовательность изготовления в табличной форме (табл. 2.9).

Справочник технологических операций процесса изготовления швейных изделий разрабатывается на основе выбранных методов обработки и представляется в табличной форме. Основой для составления справочника является нормативно-техническая документация на изготовление изделий данного ассортимента.

Таблица 2.7

Характеристика оборудования для ниточного соединения деталей одежды

Наименование оборудования, предприятие изготовитель, класс	Тип стежка	Длина стежка, мм	Макс. скорость вращения гл. вала машины, об/мин	Исполнительный орган перемещения материала	Вид обрабатываемого материала	Толщина сшиваемого пакета материалов, мм	Назначение машины
1	2	3	4	5	7	8	9
Одноигольная швейная машина DDL-8300N «Juki», Япония	301	до 5	5500	Верхняя и нижняя рейки	Легкие и средние материалы	5,5-13	Стачивание плечевых, боковых срезов, прокладывание отделочных строчек

Таблица 2.8

Перечень и технологические характеристики прессового оборудования

для влажно-тепловой обработки и склеивания

Вид оборудования, предприятия-изготовителя	Усилие прессова-ния МПа	Тип привода	Тип нагрева подушки		Темп. нагрева подушки, ^{0}С		Габариты пресса, м			Назначение (выполняемая операция в изделии)
			верхней	нижней	верхней	нижней	шири-на	дли-на	высо-та	
1	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Модель 262 «Макпи», Италия	0,02	невматичес-кий	электричес кий	-	50-250	-	50	90	135	Дублирование деталей

Таблица 2.9

Справочник технологических операций на изготовление изделия

№ п/п	Наименование технологических операций	Специ-альность	Раз-ряд	Затраты времени, с	Оборудование, приспособления, инструменты
1	2	3	4	5	6
1	Принять и разобрать крой	Р	2	48	
Дублирование деталей					
2	Продублировать среднюю часть полочки	П	4	44	311 кл. «Rotondi», Италия
3	Продублировать боковую часть полочки	П	4	36	311 кл. «Rotondi», Италия
…	…	…	…	…	…
	Итого			…	

Охрана труда, техника безопасности и экологичность производства

В отчете должны быть раскрыты вопросы охраны труда и техники безопасности на всех стадиях производства, виды инструктажа и периодичность их проведения, противопожарные мероприятия, проблемы и пути защиты окружающей среды от вредного воздействия отходов производства, загрязнения воздушной среды основных цехов при переработке различных материалов. Охарактеризовать системы вентиляции, освещения и кондиционирования основных структурных подразделений фабрики. Дать оценку экологичности швейного предприятия.

Изучение вопросов сертификации и метрологии одежды

В данном разделе раскрываются вопросы управления качеством, системой контроля качества продукции, на основе действующих стандартов предприятия и ГОСТов на материалы и выпускаемые изделия, а также нормативно-технической документации.

Выводы

Выводы излагаются в виде отдельных четко сформулированных пунктов (нумеруемых). Каждый пункт должен содержать законченную мысль о результатах выполненной работы на всех этапах прохождения производственной практики на предприятии швейной промышленности.

2.3. Программа 2-ой Производственной практики

2-ая Производственная практика является логическим продолжением 1-ой Производственной практики. Задачами этой практики является обсуждение с руководителем всей собранной на производстве информации, приобретение навыков работы в графических редакторах, таких как corelDRAW и AutoCAD, написание отчета по практике с учетом всех требований к

оформлению. Отчет защищается комиссии из 2 преподавателей кафедры с выставлением дифференцированного зачета в 9 семестре.

2.4. Программа производственной (НИР) практики

Научно-исследовательская работа, проводимая в рамках подготовки к выполнению выпускной квалификационной работы (ВКР), предполагает патентно-информационный поиск по следующим темам:

1. Достижения в производстве высокотехнологичных материалов и фурнитуры для изготовления изделий заданного ассортимента;
2. Инновационные методы обработки изделий заданного ассортимента или отдельных узлов;
3. Инновации в производстве оборудования швейных цехов (участков) предприятия.

Патентно-информационный поиск должен проводиться для конкретного ассортимента материалов и швейных изделий в соответствии с выбранной тематикой ВКР и содержать не менее 3 патентов по 1 вопросу, не менее 5 патентов по 2+3 вопросам. Также используется спецлитература по соответствующим дисциплинам и сеть Интернет.

Отчет по практике (НИР) оформляется в виде реферата объемом 15-18 страниц, включая титульный лист (приложение 6) и список использованной литературы, оформленный по ГОСТу.

2.5. Программа преддипломной практики

Целью практики является закрепление теоретических знаний по дисциплине «Технология изделий легкой промышленности» и приобретение навыков изготовления швейных изделий, выбранных для проектирования в ВКР.

Работа на практике дает возможность получить навыки творческого, самостоятельного решения практических задач по вопросам выбора методов обработки конкретного изделия.

В ходе практики студент с помощью учебного мастера должен изготовить наиболее трудоемкий узел (по согласованию с руководителем ВКР, практики) или целое изделие, в зависимости от его сложности. Изделие изготавливается студентом на заказчика с фигурой, близкой к типовой.

Модель и вид материала заранее обсуждается с руководителем ВКР.

2.5.2. Содержание отчета по второй учебной практике

Введение

1. Выбор модели и ее характеристика
2. Характеристика материалов, выбранных для изделия
3. Выбор технологических параметров и методов обработки изделия
4. Составление справочника технологических операций

Выводы

Список использованной литературы
Приложения

2.5.3. Методические указания к содержанию отчета

Введение

Во введении студенты отражают основные цели и задачи швейной промышленности; основные направления совершенствования пошивочного производства; пути повышения качества швейных изделий. Рекомендуемый объем 1,5-2 страницы.

Выбор модели и ее характеристика

Выбор модели осуществляется в соответствии с перспективным направлением моды, с учетом психофизиологических и антропометрических особенностей предполагаемого потребителя.

Рисунок эскиза модели оформляется следующим образом: вид спереди в цвете на фигуре человека; вид сзади черно-белый, без фигуры человека, размером 1/3 от вида спереди.

В заключение дается описание внешнего вида модели с учетом существующих требований [1].

Характеристика материалов, выбранных для изделия

Основой для выбора материалов, из которых предполагается изготавливать изделие, является его модельно-конструктивное решение и потребительские требования, а также направление развития моды и ассортимента выпускаемых материалов и фурнитуры.

На практике по согласованию с руководителем ВКР необходимо выбрать и привести характеристику материала верха, уделяя особое внимание таким свойствам как осыпаемость, растяжимость, драпируемость, жесткость, раздвигаемость нитей в швах. Образец материала размером 50х50 мм прикладывается к отчету по практике.

В отчете необходимо привести основные характеристики и показатели физико-механических и технологических свойств выбранных материалов в табличной форме в приложении 5 (табл. 5.1). Текстом пояснить особенности технологической обработки материалов в зависимости от их свойств.

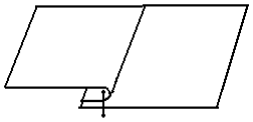
Обосновать выбор подкладочных и прикладных материалов. Дать характеристику скрепляющим (табл. 5.2), отделочным материалам и применяемой фурнитуре. Рекомендуемый объем 2-3 страницы.

Выбор технологических параметров и методов обработки изделия

В рамках данного раздела в табличной форме приводится характеристика ниточных швов, применяемых для изготовления изделия, с указанием рекомендуемых параметров выполнения (табл. 2.10).

Таблица 2.10

Характеристика видов соединений, обработки и отделки деталей изделия

№ п/п	Виды соединений обработки и отделки деталей изделия						Перечень обрабатываемых деталей
	Наименование соединения, обработки или отделки деталей изделия	Конструктивно–технологическое решение	ТУ соединения, обработки или отделки деталей изделия				
			Ш шва, мм	Частота в 1см	№ ниток	№ игл	
1	2	3	4	5	6	7	8
1	Стачной взаутюжку		10	3-4	36ЛХ	90	Стачивание деталей верха

Особую роль в процессе изготовления швейных изделий играет влажно-тепловая обработка (ВТО). Для получения высокого качества обработки необходимо определить параметры ВТО, исходя из свойств основного материала, и представить в виде таблицы 2.11.

Таблица 2.11

Параметры влажно-тепловой обработки изделия

Наименование материала	Температура прессования, ^{0}С		Усилие прессования, МПа /кг	Время обработки, с		Увлажнение к массе материала, %
	пресса	утюга		на прессе	утюгом	
1	2	3	4	5	6	7
Ткань верха	-	130	0,03-0,04/3	20	25	20
Подкладочная ткань	-	130	-/1,8	-	15	-

Составление справочника технологических операций

Обобщенная структура технологического процесса изготовления изделия представляется в виде сборочной схемы. Справочник технологических операций составляется на узел или на изделие, в зависимости от изготовленного образца. Модульную карту (см. приложение 3) приводят в полном объеме.

Список рекомендуемой литературы

1. Петрова С. В.Технология швейного производства: учеб. пособие для вузов / С. В. Петрова, Л. Ф. Першина. – М.: КДУ, 2007. - 416 с.
2. Каграманова И. Н. Технологические процессы в сервисе. Совершенствование технологии швейных изделий на основе средств малой механизации : учеб. пособие для вузов. – М.: Форум Инфра - М, 2007. - 144с.

3. Конопальцева Н. М. Конструирование и технология изготовления одежды из различных материалов. В 2 частях. Ч. 2. Технология изготовления одежды: учеб. пособие для вузов / Н. М. Конопальцева, Н. А. Крюкова, П.И. Рогов. – М.: Академия, 2007. – 288 с.
4. Полянская Т.В. Особенности технологии обработки трикотажных изделий: учеб. пособие. – М.: ИД «ФОРУМ»: ИНФРА-М, 2006. – 160 с.
5. Труханова А. Т. Технология женской и детской легкой одежды. Учебник. - М.: Высшая школа, 2005.- 416 с.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

ФГБОУ ВО «Саратовский государственный технический университет
имени Гагарина Ю.А.»
Энгельсский технологический институт (филиал)

Кафедра «Экология и дизайн»
Направление 29.03.01 «Технология изделий легкой промышленности»

Защищён с оценкой
_____
« ___ » _____ 20 год
_____
подпись руководителя

ОТЧЕТ
по производственной практике
(наименование практики)

_____
(место прохождение практики)

Исполнитель: студ. группы
_____
_____
(фамилия, и., о.)

Руководитель практики
от предприятия:
_____
_____
(должность, фамилия, и., о.)

Руководитель практики
от института:
_____
_____
(должность, фамилия, и., о.)

Энгельс 20 г.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

Конфекционная карта

Наименование изделия_____детская куртка
Модель_____
Моделирующая организация_____
Автор модели_____Дементиевская Д.М.
Рекомендуемые размеры, роста_____54-64, 134-142
Полнотно-возрастная группа_____II

Материал верха		Подкладка		Приклад		Утеплитель		Нитки		Фурнитура	
образец	артикул	образец	артикул	образец	артикул	образец	артикул	образец	обозна-чение	образец	обозна-чение
	52120		42519		935507		Type P100		45ЛЛ		L=20см; L=60см

ПРИЛОЖЕНИЕ 3

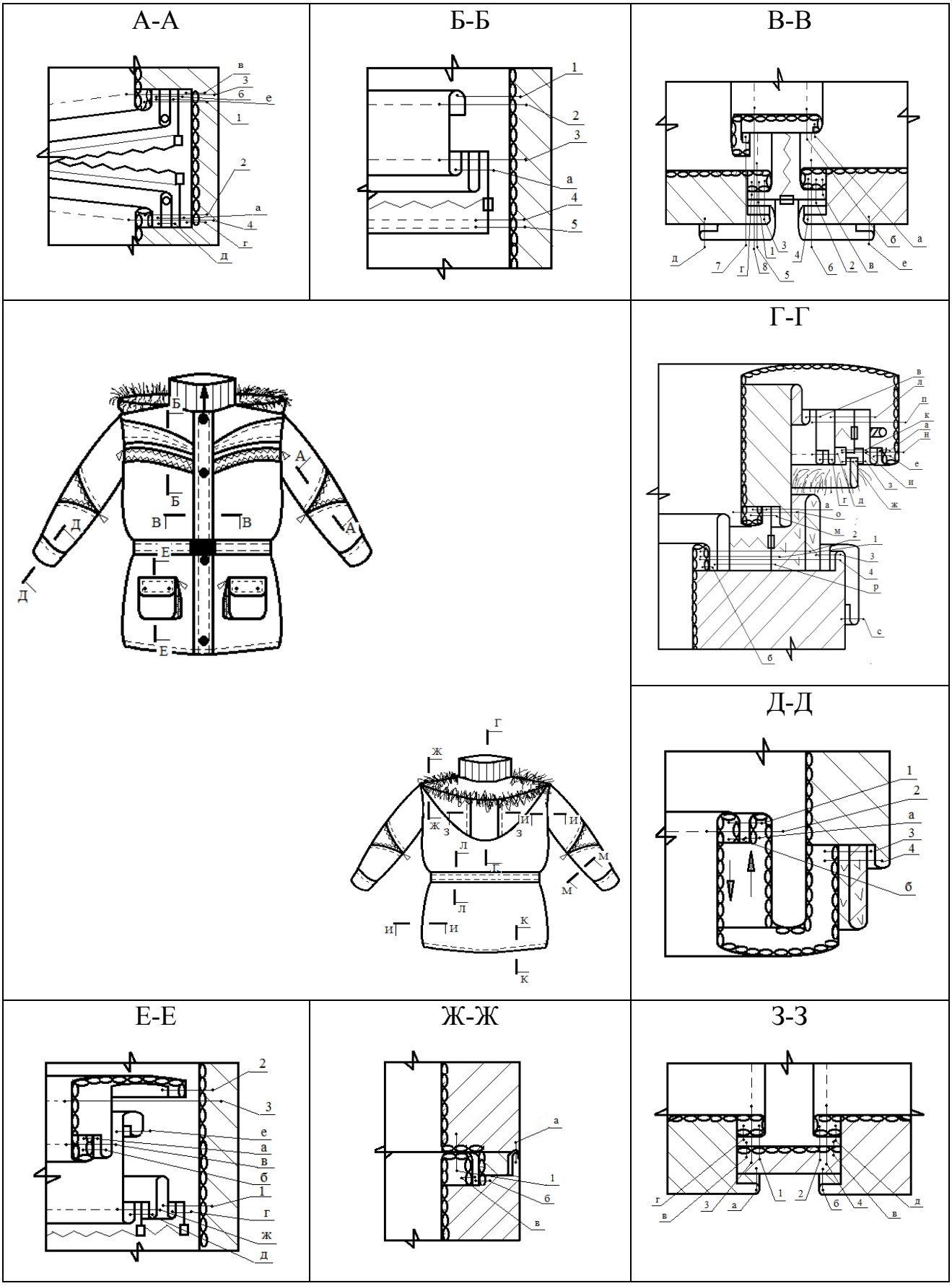


Рис. П.3.1. Модульная карта детской куртки Модель А

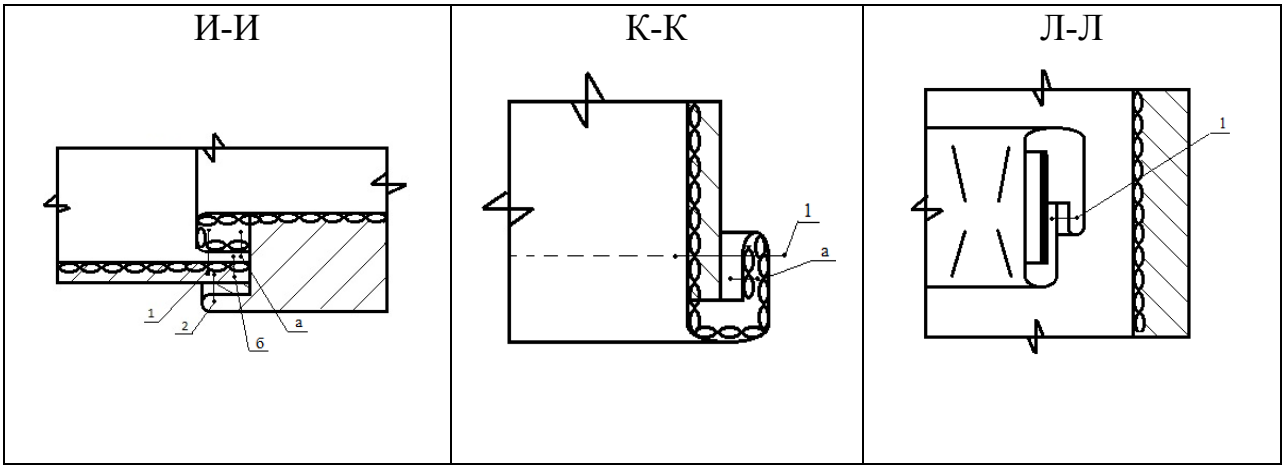


Рис. П.3.2. Модульная карта детской куртки Модель А (продолжение)

ПРИЛОЖЕНИЕ 4

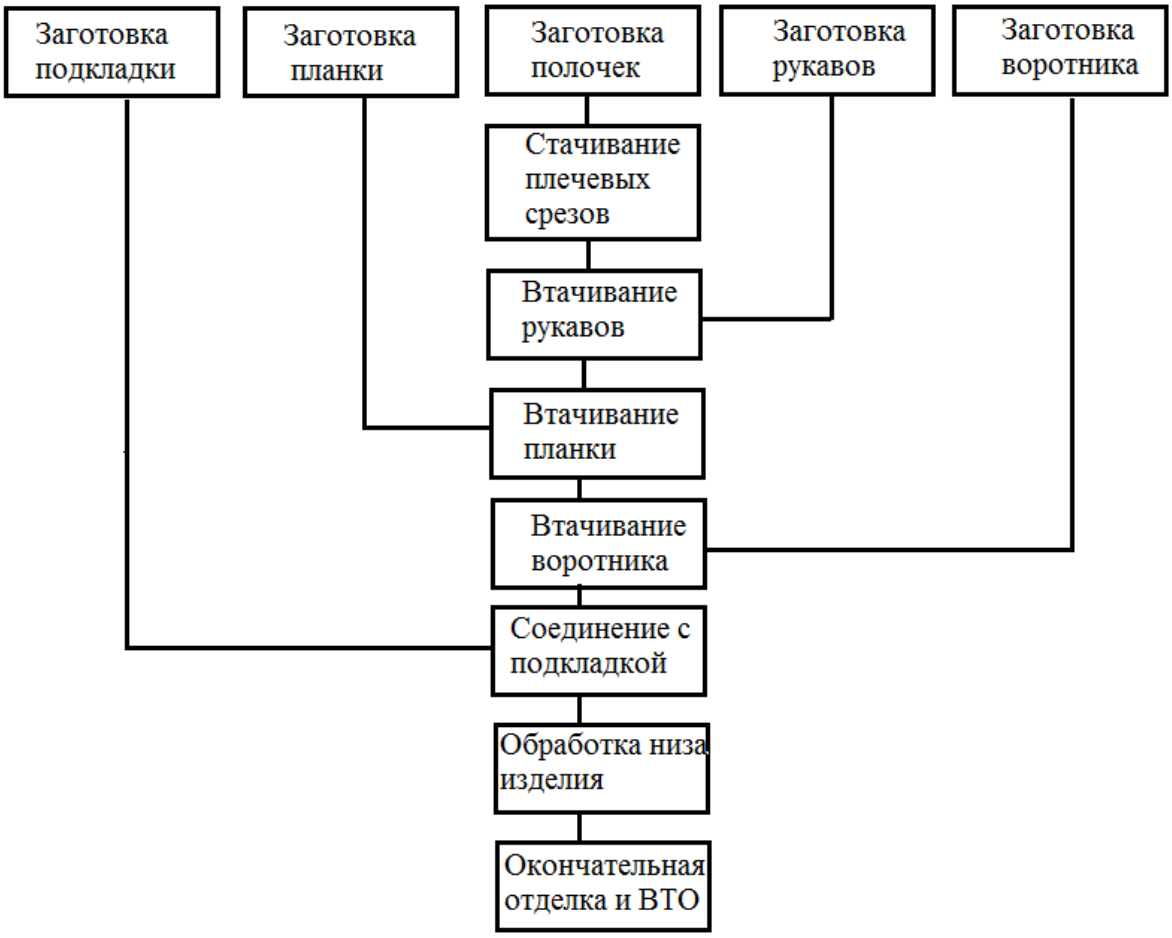


Рис. П.4.1. Схема сборки детской куртки

ПРИЛОЖЕНИЕ 5

Таблица П.5.1

Характеристика основных и вспомогательных материалов для проектируемого изделия

Наименование и артикул материала	Ширина, см	Волокнистый состав, %	Поверхностная плотность, г/м^2	Разрывная нагрузка, даН		Жесткость при изгибе, сН; мкН·см^2		Несминаемость, %		Усадка, %		Устойчивость к истиранию, цикл	Теплостойкость, ^{0}С
				основа	уток	основа	уток	основа	уток	основа	уток		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
Основной													
Подкладочный													
Прокладочный													
Утепляющий													
Отделочные													

Таблица П.5.2

Рекомендации по использованию швейных ниток

Вид изделия	Наименование материала пакета	Применение швейных ниток	Вид швейных ниток	Условное обозначение
1	2	3	4	5
	Основной	1. Соединительные швы 2. Обметывание срезов деталей 3. Отделочные строчки 4. Выметывание петель		
	Подкладочный	1. Соединительные швы 2. Обметывание срезов деталей		

ПРИЛОЖЕНИЕ 6

ФГБОУ ВО «Саратовский государственный технический университет имени Гагарина Ю.А.»
Энгельсский технологический институт (филиал)

Кафедра «Экология и дизайн»
Направление 29.03.01 «Технология изделий легкой промышленности»

Защищён с оценкой
_____
« ___ » _____ 20 год
_____
подпись руководителя

ОТЧЕТ
по _____ практике
(наименование практики)

_____
(место прохождение практики)

Исполнитель: студ. группы
_____
_____
(фамилия, и., о.)

Руководитель практики :
_____
_____
(должность, фамилия, и., о.)

Энгельс 20 г.

Ковалева Надежда Евгеньевна
Жилина Елена Владимировна

СКВОЗНАЯ ПРОГРАММА ПРАКТИК

Методические указания
к прохождению учебных, производственных практик
студентами направления 29.03.01
«Технология изделий легкой промышленности»
заочной формы обучения

Ответственный за выпуск Ковалева Н.Е.
Оригинал-макет Жилина Е.В.

Подписано в печать ____2016г.
Формат 60x84 1/16. Бумага офсетная. Гарнитура Times New Roman. Печать RISO.
Объем 1,25 усл.печ.л. Тираж 50 экз. Заказ № ___

413100, Россия, Саратовская область, г. Энгельс, пл. Свободы, 17
ЭТИ (филиал) СГТУ имени Гагарина Ю.А.