



МИНОБРНАУКИ РОССИИ

**Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования**

**«Казанский национальный исследовательский технологический университет»
(ФГБОУ ВО КНИТУ)**



«Утверждаю»

Проректор по УР

А.В. Бурмистров

« 11 » 09 20 19 г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА

**по производственной практике
(научно-исследовательская работа)**

студентов очно-заочной формы обучения

Направление подготовки 29.03.01 Технология изделий легкой промышленности

Профиль подготовки Технология швейных изделий

Квалификация (степень) выпускника бакалавр

Институт ТЛПМД

Факультет ТЛПМ

Кафедра МТЛП

Практика:

Производственная – 4 нед. (семестр 6)

2 нед. (семестр 8)

Казань, 2019 г.

Рабочая программа составлена с учетом требований ФГОС ВО №938 от 19.09.2017

(номер, дата утверждения)

по направлению 29.03.01 Технология изделий легкой промышленности

(шифр, наименование)

для профиля «Технология швейных изделий»

в соответствии с учебным планом, утвержденным 01.07.2019г.

(дата, год)

Разработчик программы:

ст.преп.каф.МТЛП

(должность)

(подпись)

Р.Г.Миннебаева

(И.О. Фамилия)

доц.каф.МТЛП

(должность)

(подпись)

Л.Г. Хисамиева

(И.О. Фамилия)

Рабочая программа рассмотрена и одобрена на заседании кафедры МТЛП,
протокол от «03» сентября 2019 г. № 1

Зав. кафедрой

(подпись)

Л.Н. Абуталипова

(И.О. Фамилия)

«Согласовано»

Зав. учебно-произв. практикой студентов

(подпись)

А.А.Алексеева

(И.О. Фамилия)

« 06 » 09 2019 г

1. Вид практики, способ и форма ее проведения

Программа производственной практики подготовлена в соответствии с требованиями Федерального закона от 29.12.2012 г. № 273-ФЗ (ред. от 23.07.2013) «Об образовании в Российской Федерации» (далее – «Закон об образовании»), Трудового кодекса Российской Федерации от 30 декабря 2001 г.; Федеральный государственный образовательный стандарт (ФГОС) по направлению подготовки 29.03.01 Технология изделий легкой промышленности высшего образования (ВО) (бакалавр), утвержденный приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от «19» сентября 2017г. № 938; Приказом Министерства образования и науки РФ от 19.12.2013 г. № 1367 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам высшего образования — программам бакалавриата, программам специалитета, программам магистратуры»; Положения о порядке проведения практики студентов образовательных учреждений высшего профессионального образования, утвержденного приказом Министерства образования Российской Федерации от 25 марта 2003 года № 1154, а также Устава ФГБОУ КНИТУ.

Производственная практика проводится в целях получения профессиональных умений и опыта профессиональной деятельности.

- 1.1. Вид практики – производственная (научно-исследовательская работа)
- 1.2. Способ проведения практики – стационарная; выездная.
- 1.3. Форма проведения – дискретно по видам практик и периодам проведения практик.
- 1.4. Тип практики – научно-исследовательская работа.
- 1.5 Практика проводится дискретно по периодам.

2. Планируемые результаты обучения при прохождении практики

Типы задач профессиональной деятельности выпускников: технологический (основной); научно-исследовательский.

Области профессиональной деятельности и сферы профессиональной деятельности, в которых выпускники, освоившие программу бакалавриата по направлению подготовки 29.03.01 «Технология изделий легкой промышленности», могут осуществлять профессиональную деятельность: 21 Легкая и текстильная промышленность (в сфере проектирования технологических процессов производства изделий легкой промышленности); 40 Сквозные виды профессиональной деятельности в промышленности (в сферах: научных исследований; контроля и совершенствования технологических процессов; планирования, организации производства изделий легкой промышленности, технического контроля качества; проектированию и изготовлению изделий легкой промышленности для массового и индивидуального потребителя);

В результате прохождения производственной (научно-исследовательская работа) практики бакалавр по направлению подготовки 29.03.01 «Технология изделий легкой промышленности», профиль «Технология швейных изделий» должен обладать следующими компетенциями:

1) универсальными компетенциями:

УК-1 Способен осуществлять поиск, критический анализ и синтез информации, применять системный подход для решения поставленных задач

Универсальные компетенции выпускников и индикаторы их достижения

Категория компетенций	Код и наименование компетенции	Индикаторы (показатели) достижения компетенций
Системное критическое мышление	УК-1. Способен осуществлять поиск, критический анализ и синтез информации, применять системный подход для решения поставленных задач	Знать: - методики поиска, сбора и обработки информации; - актуальные российские и зарубежные источники информации в сфере профессиональной деятельности; - метод системного анализа. Уметь: - применять методики поиска, сбора и обработки информации; - осуществлять критический анализ и синтез информации, полученной из разных источников; - применять системный подход для решения поставленных задач. Владеть: - методами поиска, сбора и обработки, критического анализа и синтеза информации; - методикой системного подхода для решения поставленных задач.

2) общепрофессиональными компетенциями:

ОПК-1 Способен применять естественнонаучные и общетехнические знания, методы математического анализа и моделирования в профессиональной деятельности.

ОПК-3 Способен проводить измерения параметров материалов, изделий и технологических процессов.

ОПК-6 Способен участвовать в разработке технологической документации на процессы производства изделий легкой промышленности.

ОПК-8 Способен осуществлять контроль поэтапного изготовления деталей и изделий, проводить стандартные испытания изделий легкой промышленности.

Общепрофессиональные компетенции выпускников и индикаторы их достижения

Категория общепрофессиональных компетенций	Код и наименование общепрофессиональной компетенции	Код и наименование индикатора достижения общепрофессиональной компетенции
Аналитическое мышление	ОПК-1. Способен Применять естественнонаучные и общетехнические знания, методы математического анализа и моделирования в профессиональной деятельности.	ИД-1ОПК-1 Знать: основные понятия, формулы и законы школьного курса математики, физики, химии. ИД-2ОПК-1 Уметь: применять полученные знания для решения математических и физических задач, строить математические модели химических процессов. ИД-3ОПК-1

		Владеть: основными приемами и математическими методами решения задач, законами физики; навыками теоретических и экспериментальных методов изучения химических явлений.
Оценка параметров	ОПК-3. Способен проводить измерения параметров материалов, изделий и технологических процессов	ИД-10ПК-3 Знать: характеристики параметров материалов, используемых в производстве изделий легкой промышленности, технико-экономические показатели изделий и технические средства для измерения основных параметров технологических процессов. ИД-20ПК-3 Уметь: проводить измерения параметров материалов, рассчитывать технико-экономические показатели изделий и использовать основные знания для идентификации и научно-обоснованного выбора оборудования и оснастки для проектируемых изделий с учетом их конструктивно-технологических и экономических параметров. ИД-30ПК-3 Владеть: навыками проводить измерения параметров материалов, изделий и технологических процессов производства изделий легкой промышленности с учетом технических возможностей предприятия.
Техническая документация	ОПК-6. Способен участвовать в разработке технологической документации на процессы производства изделий легкой промышленности	ИД-10ПК-6 Знать: виды технологической документации на процессы производства изделий легкой промышленности; состав информации и необходимые исходные данные для оформления технологической документации; порядок заполнения и оформления технологической документации. ИД-20ПК-6 Уметь: заполнять различные докумен-ты на процессы производства изделий легкой промышленности; описывает порядок оформления технологической документации; анализировать правильность оформления технологической документации. ИД-30ПК-6 Владеть: умением собирать и систематизировать необходимую информацию для оформления технологической документации на процессы производства изделий легкой промышленности; способностью оценивать качество оформления технологической документации.

Оценка качества	ОПК-8 Способен осуществлять контроль поэтапного изготовления деталей и изделий, проводить стандартные испытания изделий легкой промышленности	ИД-1ОПК-8 Знать: основные этапы изготовления изделий легкой промышленности; основные понятия и нормативно-техническую документацию для проведения стандартных испытаний изделий легкой промышленности. ИД-2ОПК-8 Уметь: анализировать процесс разработки моделей изделий легкой промышленности и осуществлять контроль поэтапного изготовления деталей и изделий; перечислять виды стандартных и сертификационных испытаний, определяющих эстетический и технический уровень изделий легкой промышленности; называть особенности и условия проведения испытаний. ИД-3ОПК-8 Владеть: методикой формирования мероприятий по осуществлению контроля поэтапного изготовления деталей и изделий, навыками проводить стандартные испытания изделий легкой промышленности.
-----------------	--	---

3. Место производственной практики в структуре образовательной программы

Практика является обязательным блоком основной образовательной программы подготовки бакалавров:

Б.2 Блок практика, Б.2.0.02 Производственная практика (научно-исследовательская работа).

Полученные в ходе прохождения практики знания, навыки умения являются базой для изучения следующих дисциплин:

-Б1.О.17 Метрология, стандартизация и сертификация.

-Б1.О.23 Основы экономической деятельности предприятий легкой промышленности, менеджмент и маркетинг

-Б1.О.27 Технология изделий легкой промышленности

-Б1.В.06 Технологии декорирования швейных изделий

-Б1.В.08 Экспертиза качества швейных изделий

-Б1.В.ДВ.02.01 Экспериментальные исследования в легкой промышленности

4. Время проведения производственной практики

Общая трудоемкость производственной практики (научно-исследовательская работа) 9 зачетные единицы продолжительностью 6 недель. Формы промежуточной аттестации в соответствии с ФГОС и учебным планом - зачет с оценкой.

5. Содержание производственной практики

Общая трудоемкость производственной практики (научно-исследовательская работа) составляет: 6 недель, 9 зачетных единиц, 324 часа

Таблица 1 – Содержание практики

№ п/п	Наименование раздела (этапа) практики	Сроки, недели/дни
1	Организационно-подготовительный	Первый день практики
2	Основной	1 – 6 неделя практики (2-40 день)
3	Итоговый	Последний день практики
	Итого:	6 недель

1. Организационно-подготовительный

Проведение установочной конференции, на которой обучающихся знакомят с программой и содержанием предстоящей работы, формулируется тематика индивидуальных заданий. Согласование программы с руководителем практики от организации (учреждения). Прохождение инструктажа по технике безопасности на предприятии.

2. Основной этап

В результате прохождения производственной практики осуществляется формирование у обучающихся профессиональных компетенций через выполнение общего и индивидуального заданий.

3. Итоговый этап

Защита отчетов и представление результатов практики на итоговой конференции.

6. Формы отчетности по производственной практике

По результатам прохождения производственной практики обучающийся обязан своевременно представить руководителю практики от КНИТУ следующие документы:

- индивидуальное задание на производственную практику (Приложение № 1);
- титульный лист отчета по производственной практике (Приложение №2);
- дневник по производственной практике (Приложение № 3);
- отзыв о выполнении программы практики (Приложение № 4);
- путевку на прохождение практики (Приложение №5);
- оценочный лист освоенных обучающимися компетенций на обучающегося от руководителя практики с предприятия.

Содержание индивидуального задания для производственной практики обсуждается обучающимся совместно с руководителем практики от организации, учитывая его специфику и возможности в предоставлении материалов по отдельным аспектам организационной работы.

На последней неделе по материалам практики обучающимися пишется и защищается отчет, содержащий выводы по каждому пункту общих и индивидуальных заданий. По итогам прохождения производственной практики обучающийся готовит отчет, который должен быть оформлен в соответствии с предъявляемыми требованиями. Тематика отчета должна совпадать со сформулированным совместно с руководителями практики индивидуальным заданием.

Отчет по практике составляется индивидуально, оформляется в рукописном виде или на компьютере на стационарных листах бумаги формата А4. Объем отчета по производственной практике составляет 15-30 страниц компьютерного текста с приложениями. Формат бумаги – А4, поля сверху и снизу – 2 см, справа 1,5 см, слева – 3 см. Текст набирается шрифтом Times New Roman, кегль 14, через 1,5 интервала.

Структурные элементы отчета:

- титульный лист (Приложение №2);
- содержание;
- введение;
- основная часть;
- заключение;

- список использованных источников;

- приложения.

В отчете в краткой форме отражаются все этапы практики.

Отчет по практике проверяет и подписывает руководитель практики, в случае прохождения практики вне вуза – руководитель от предприятия.

Оценка результатов производственной практики производится руководителем практики от кафедры по результатам защиты отчета по практике с учетом оценки работы студента, данной в отзыве руководителем производственной практики от предприятия.

7. Промежуточная аттестация обучающихся по производственной практике

Производственная практика проводится в соответствии с учебным планом и аттестуются преподавателем по системе дифференцированного зачета.

На основании отчетной документации, сданной обучающимся на кафедру по окончании практики, преподаватель-руководитель практики принимает решение о допуске обучающегося к защите отчета по практике.

Срок аттестации последний день практики.

Аттестация по итогам производственной практики осуществляется на основании отчетной документации и представления результатов практики на итоговой конференции, отзыва руководителя практики от предприятия, оценки уровня сформированности компетенций.

Дифференцированный зачет по производственной практике выставляется в соответствии с семестровым рейтинговым баллом по 100-бальной шкале (на основании «Положения о балльно-рейтинговой системе оценки знаний обучающихся и обеспечения качества учебного процесса» (Утверждено решением УМК Ученого совета ФГБОУ ВПО «КНИТУ», протокол № 12 от 24.10.2011)). Для получения дифференцированного зачета семестровый балл должен быть выше минимального (от 50 до 100), при этом вводится следующая шкала перевода 100-бальной шкалы в 4-х балльную:

- от 87 до 100 баллов – «отлично»
- от 73 до 86 баллов – «хорошо»
- от 60 до 72 баллов – «удовлетворительно»
- 60 и менее баллов – «неудовлетворительно».

На основании отчетной, сданной обучающимся на кафедру, документации преподаватель-руководитель практики принимает решение о допуске обучающегося к защите отчета по практике.

8. Учебно-методическое и информационное обеспечение производственной практики

8.1 Основная литература

При изучении дисциплины «Производственная практика» в качестве основных источников информации, рекомендуется использовать следующую литературу:

Основные источники информации	Количество экз.
1.Файзуллина Р.Б. Технология швейных изделий. Подготовительно-раскройное производство : учебное пособие / Р.Б. Файзуллина, Ф.Р. Ковалева; М-во образ. и науки России, Казан. нац. исслед. технол. ун-т. – Казань : Изд-во КНИТУ, 2014.- 164с.	70 экз. в УНИЦ КНИТУ В ЭБ УНИЦ КНИТУ: :http://ft.kstu.ru/ft/Faizullina-tekhnologiya.pdf Доступ с IP адресов КНИТУ
2. Умняков П. Н. Технология швейных изделий: История моды мужских костюмов и особенности процессов индустриального произв.: Уч.пос. / Под общ. ред. П.Н.Умнякова - М.: Форум: НИЦ Инфра-М,2013-264 с.	ЭБС Znanium http://znanium.com/catalog.php?bookinfo=356842 Доступ из любой точки Интернета после регистрации с IP-адресов КНИТУ
3.Бузов Б. А. Швейные нитки и клеевые материалы для одежды: Учебное пособие / Б.А. Бузов, Н.А. Смирнова. - М.: ИД ФОРУМ: НИЦ ИНФРА-М, 2013. - 192 с.	ЭБС Znanium http://znanium.com/catalog.php?bookinfo=400597 Доступ из любой точки Интернета после регистрации с IP-адресов КНИТУ
4.Бессонова Н. Г. Материалы для отделки одежды: Учебное пособие / Н.Г. Бессонова, Б.А. Бузов. - М.: ИД ФОРУМ: НИЦ Инфра-М, 2013. - 144 с.	ЭБС Znanium http://znanium.com/catalog.php?bookinfo=473209 Доступ из любой точки Интернета после регистрации с IP-адресов КНИТУ

8.2 Дополнительная литература

В качестве дополнительных источников информации, рекомендуется использовать следующую литературу:

Дополнительные источники информации	Количество экз.
1.Программа производственной практики для студентов специальности 260901 "Технология и конструирование изделий легкой промышленности" по направлению подготовки 260900.65 "Технология швейных изделий" [Методические пособия] : метод. указ. / Казан. гос. технол. ун-т; сост. Л.Г. Хисамиева, В.И. Богданова, Р.Н. Гимадитдинов .— Казань, 2010 .— 28 с.	10 экз. в УНИЦ КНИТУ
2.Производственная практика [Методические пособия] : метод. указ. / ; Казан. нац. исслед. технол. ун-т ; сост.: В.В. Хамматова [и др.] .— Казань : Изд-во КНИТУ, 2015 .— 24 с.	10 экз. в УНИЦ КНИТУ В ЭБ УНИЦ КНИТУ: http://ft.kstu.ru/ft/Khammatova-proizvodstvennaya_praktika_MU.pdf Доступ с IP адресов КНИТУ
3.Производственная и преддипломная практики [Методические пособия] : метод. указ. / Казан. нац. исслед. технол. ун-т ; сост. И.Ш. Абдуллин, В.П. Тихонова, Г.Р. Рахматуллина .— Казань : Изд-во	10 экз. в УНИЦ КНИТУ http://ft.kstu.ru/ft/Abdullin-proizvodstvennaya.pdf Доступ с IP адресов КНИТУ

КНИТУ, 2013 .— 16 с.	
4.Производственная практика по специальности 260902.65 "Конструирование швейных изделий" [Методические пособия] : программа и методич. указ. / Казан. гос. технол. ун-т ; сост. Л.Ю. Махоткина, М.Н. Сафиуллина, Л.Р. Ханнанова-Фахрутдинова, Т.В. Жуковская .— Казань, 2007 .— 30 с.	10 экз. в УНИЦ КНИТУ
5.Безопасность технологических процессов и производств [Методические пособия] : метод. указ. к учеб. и производств. практике / Казан. нац. исслед. технол. ун-т [и др.] ; сост. В.Н. Филатов, Ф.М. Гимранов .— Казань, 2011 .— 16 с.	10 экз. в УНИЦ КНИТУ В ЭБ УНИЦ КНИТУ: http://ft.kstu.ru/ft/Filatov-praktika.pdf Доступ с IP адресов КНИТУ
6.Железняков, Александр Семенович. Моделирование и автоматизация подготовительных процессов швейного производства/ Шеромова, Ирина Александровна; Старкова, Галина Петровна.- Новосибирск: Сибвузиздат,2007.- 204 с.	1 экз. в УНИЦ КНИТУ
7.Оформление отчета о производственной практике студента [Методические указания] : методич. указ. / Казан. гос. технол. ун-т ; сост. А.В. Сороков, Н.В. Светлаков .— Казань, 2009 .— 48 с.	11 экз. в УНИЦ КНИТУ

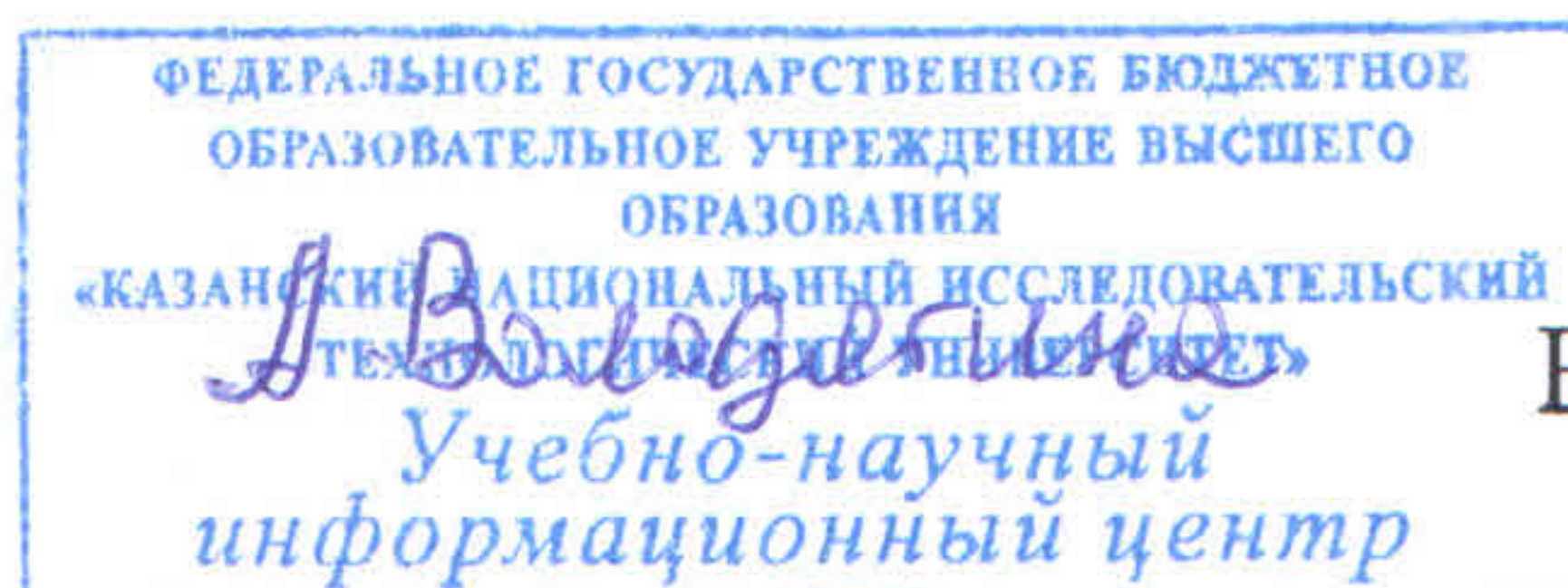
8.3 Электронные источники информации

При изучении дисциплины «*Производственная практика*» в качестве электронных источников информации, рекомендуется использовать следующие источники:

1. Научная Электронная Библиотека (НЭБ) – Режим доступа:<http://elibrary.ru>
2. ЭБС «КнигаФонд» – Режим доступа:www.knigafund.ru
3. ЭБС Znanium – Режим доступа: <http://znanium.com>
4. ЭК УНИЦ КНИТУ: <http://ruslan.kstu.ru>
5. ЭБ УНИЦ КНИТУ: <http://ft.kstu.ru/ft/>

Согласовано:

Зав. Сектором комплектования



Володягина А.А.

9. Материально-техническое обеспечение производственной практики

Во время прохождения производственной практики рекомендуется использовать нормативно-техническую документацию, учебную литературу, периодические издания. С целью повышения удобства пользования информационным обеспечением имеется доступ к интернет-ресурсам.

При прохождении студента производственной практики вне вуза, используется материально-техническое обеспечение предприятия – базы-практики.

При прохождении студента производственной практики в вузе, используется следующее материально-техническое обеспечение кафедры:

1) оборудование специализированной лаборатории технологии изделий легкой промышленности (многооперационная стачивающая машина Janome SL 2022; многооперационная стачивающая машина Janome MY EXCEL 1221; оверлок многооперационный – Janome ML 784 шт; оверлок краеобметочный Yamata FY 2100-3; стачивающе-обметочная швейная машина Yamata 2100; универсальная швейная машина 1022 класс; многооперационная стачивающая машина Seiko special; универсальная стачивающая машина 97 класс; петельная машина класс 72 702; скорняжная машина Shanggong GP 3-202; швейная машина HIG HLEAD GC 0618-1; швейная машина Golden Wheel GS 2180. Утюжильное оборудование: доска гладильная с рукавом Bieffe; электроутюг ELNA 186S; утюг с вертикальным отпариванием Binatone S1-2800; щетка паровая Bieffe; утюг гладильный Bieffe, а также манекены мужские и женские раздвижные, колодки для ВТО, зеркала, ножницы, лекала, фурнитура).

2) оборудование лаборатории по комплексному исследованию материалов легкой промышленности: испытательная машина на растяжение, предел прочности на растяжение/разрыв, отслаивание, прочность шва, раздир, прокол полимерных пленок XLW (PC) с набором специальных захватов; одноклонная автоматическая машина для волокон и текстильных материалов Tenso-Lab 3; прибор для определения устойчивости материалов и окраски к трению GT7034-RUB; прибор нагревательный IRIT 8001/8004; баня водяная UT-4300E4; прибор универсальный для измерения жесткости при статическом изгибе текстильных, бумажных и полимерных материалов MT 360; аквадистиллятор UD-1050; установка для ручной ультразвуковой сварки HADYSTAR 35кГц; измеритель электризуемости текстильных материалов MT 403; универсальный прибор для определения абразивного изнашивания UGT7012S; прибор для определения скорости проникновения водяного пара UTX-3100; весы электронные лабораторные SJ-420 CE ; весы технические аптечные BA-4M; шкаф сушильный лабораторный SNOL-67/350; пневматический вырубной пресс для вырубки образцов XHS-02; толщиномер XHF-80 для тканей, кожи, нетканых материалов; разрывная машина PT-250.

В качестве средств визуализации информации при защите отчетов по производственной практике могут применяться проектор и интерактивная доска.