

Министерство культуры Республики Татарстан
ГАПОУ «Казанский техникум народных художественных промыслов»

СОГЛАСОВАНО

Директор генеральный директор
ООО ТК «БАРС»
З. И. Сиражев
« 23 » января 2025 г.

УТВЕРЖДАЮ

Директор ГАПОУ «Казанский
техникум народных художественных
промыслов»
Р.К. Саубанова
« 23 » января 2025 г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА
производственной практики

**по профессиональному модулю ПМ. 02 КОНСТРУИРОВАНИЕ И
МОДЕЛИРОВАНИЕ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ**

Специальность

по специальности 29.02.10 Конструирование, моделирование и технология
изготовления изделий легкой промышленности (по видам)

2025 г.

РАССМОТРЕНА

Предметно-цикловая комиссия
общепрофессиональных и специальных
дисциплин по специальностям и профессиям

Протокол № 4

От « 9 » 01 2025 г.

Председатель

Татаров С.Б. / БЗ /

УТВЕРЖДЕНА

Методическим советом

Протокол № 7

От « 13 » января 2025 г.

Председатель

Яруллин Д.Н. / Яруллин Д.Н. /

Организация-разработчик: ГАПОУ «Казанский техникум народных художественных промыслов»

Разработчик: _____, преподаватель ГАПОУ «Казанский техникум народных художественных промыслов»

Рабочая программа производственной практики разработана на основе федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по специальности 29.02.10 Конструирование, моделирование и технология изготовления изделий легкой промышленности (по видам), утвержденного Приказом Минпросвещения России от 14 июня 2022 г. N 443.

СОДЕРЖАНИЕ

I. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	стр. 4
II. ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	6
III. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	7
IV. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	8

I. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

1.1. Область применения программы

Рабочая программа производственной практики является частью рабочей программы подготовки специалистов среднего звена в соответствии с ФГОС по специальности 29.02.10. Конструирование, моделирование и технология изготовления изделий легкой промышленности (по видам)

в части освоения основного вида деятельности (ВД):

Конструирование и моделирование швейных изделий

1.2. Цели и задачи производственной практики

Целью производственной практики является:

- формирование общих и профессиональных компетенций:

ОК 01. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам

ОК 02. Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации, и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности

ОК 04. Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде

ОК 05. Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста

ОК 09. Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках

ПК 2.1. Выполнять чертежи базовых конструкций изделий.

ПК 2.2. Моделировать изделия различных видов на базовой основе.

ПК 2.3. Изготавливать лекала и выполнять их градацию.

ПК 2.4. Разрабатывать конструкторскую документацию на проектируемое изделие к внедрению в производство.

ПК 2.5. Осуществлять контроль за реализацией конструкторских решений модели.

Планируемые личностные результаты:

ЛР 13 Принимающий осознанный выбор профессии и возможностей реализации собственных жизненных планов; проявляющий отношение к профессиональной деятельности как возможности участия в решении личных, общественных, государственных, общенациональных проблем

ЛР 14 Демонстрирующий готовность и способность к продолжению образования, в том числе самообразованию, на протяжении всей жизни; сознательное отношение к непрерывному образованию как условию успешной профессиональной и общественной деятельности

ЛР 15 Проявляющий способность самостоятельно реализовать свой потенциал в профессиональной деятельности

Конструирование швейных изделий по специальности 29.02.10. Конструирование, моделирование и технология изготовления изделий легкой промышленности (по видам)

Задачами производственной практики являются:

-закрепление и совершенствование приобретенного в процессе обучения опыта практической деятельности обучающихся в сфере изучаемой профессии;

- выполнения рабочих и контрольных чертежей моделей швейных изделий;
- оформления конструкторской документации на проектируемое изделие;
- работы с системой автоматизированного проектирования (САПР) при проектировании швейных изделий.

1.3. Рекомендуемое количество часов на производственную практику:
36 часов.

II. ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Содержание учебного материала (дидактические единицы)	Объем часов
<i>Инструктаж по технике безопасности и охране труда</i>	2
Знакомство с работой различных участков швейного производства.	8
Участие в разработке конструкций швейных изделий. Участие в подготовке моделей к запуску в производство.	8
Изучение роли технолога - конструктора в повышении качества выпускаемой продукции.	6
Составление технической документации на модель	6
Осуществление авторского надзора за реализацией конструкторских решений в производстве.	6
Всего	36 (n/n)

III. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

4.1. Требования к условиям проведения производственной практики.

Реализация программы предполагает проведение производственной практики на предприятиях различных организационно – правовых форм на основе прямых договоров, заключаемых между образовательным учреждением и каждым предприятием, куда направляются обучающиеся.

4.2. Общие требования к организации производственного процесса

Производственная практика проводится концентрированно в рамках профессионального модуля. Условием допуска обучающихся к производственной практике является освоение МДК, учебная практика

4.3. Кадровое обеспечение производственной практики.

Руководители, курирующие производственную практику обучающихся, должны иметь высшее или среднее профессиональное образование по профилю специальности, проходить обязательную стажировку в профильных организациях не реже 1-го раза в 3 года.

IV. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Контроль и оценка результатов освоения производственной практики осуществляется руководителем, совместно с работником предприятия, закрепленным за обучающимся в ходе самостоятельного выполнения работ.

По завершению практики обучающийся проходит испытания в форме дифференцированного зачета. Дифференцированный зачет проводится в форме проверки выполнения практических работ, содержание которых должно соответствовать определенному виду деятельности.

Для проведения дифференцированного зачета формируется комиссия, в состав которой включаются представители образовательной организации и предприятия, результаты дифференцированного зачета оформляются в виде протокола (ведомости) с оценками. Форма данного документа разрабатывается образовательной организацией либо предприятием.

Результаты обучения (освоенные профессиональные компетенции)	Формы и методы контроля и оценки результатов обучения
ПК 2.1. Выполнять чертежи базовых конструкций изделий.	Текущий контроль производится работником предприятия, закрепленным за обучающимся, методом ежедневных наблюдений с последующей оценкой результатов выполнения дневного задания и выставлением отметки в дневнике производственной практики обучающегося. Итоговый контроль производится в форме отчета по производственной практике профессионального модуля
ПК 2.2. Моделировать изделия различных видов на базовой основе.	
ПК 2.3. Изготавливать лекала и выполнять их градацию.	
ПК 2.4. Разрабатывать конструкторскую документацию на проектируемое изделие к внедрению в производство.	
ПК 2.5. Осуществлять контроль за реализацией конструкторских решений модели.	

Формы и методы контроля и оценки результатов обучения должны позволять проверять у обучающихся не только сформированность профессиональных компетенций, но и развитие общих компетенций и обеспечивающих их умений.