

Отчет по практике кафедры ТИЛП за 2019-2020 уч. год.

В летний период проведена учебная практика для студентов 1 курса очной формы обучения гр. ТКИЛПб-1-19 (19 чел.), ТКИЛПб-2-19 (7 чел.); ТКИЛПб-3-19 (12 чел.).

1. Приказ по КГТУ им. И. Раззакова: Пр.№5пр/334а от 29.05.2020г
2. Срок практики с 01.06.20 - 19.06.20 г
3. Руководители от университета – ст. препод. Чукбаева А.М. (ТКИЛПб-2-3-19) и доц. Чимчикова М.К. (ТКИЛПб-1-19).

Учебная практика проходила в online-режиме.

По линии академической мобильности:

- с гр. ТКИЛПб-1-19 – 3 студента; гр. ТКИЛПб-2-19 – 2 студента и с гр. ТКИЛПб-3-19 – 3 студента прошли практику в АТУ.

- 7 студентов с АТУ прошли практику в КГТУ им. И. Раззакова.

Разработана программа прохождения учебной практики в online-режиме, согласованная с руководством АТУ.

Студенты составили презентации и отчеты (электронные версии), результаты практики приведены в табл. 1.

Оценка	ТКИЛПб-1-19	ТКИЛПб-2-19	ТКИЛПб-3-19
	19чел.	7чел.	12чел.
отлично	14	7	9
хорошо	-	-	2
удовлетв.	3	-	
неявка	2	-	1

Защита отчетов проходила комиссионно: ст. препод. Чукбаева А.М., доц. Чимчикова М.К. Кроме этого в online-режиме подключались руководители практик с АТУ.

Студенты прошли практику в полном объеме, в соответствии с программой. Работа студентов проводилась согласно нормы времени. Посещаемость была хорошей. Собрали необходимую документацию для отчета.

Результаты успеваемости по практике приведены в таблице 2

Таблица2 - Результаты успеваемости по практике

№	Учебная группа	Количество студентов		% успеваемости
		план	факт	
1.	ТКИЛПб-1-19	19	17	89
2	ТКИЛПб-1-19	7	7	100
3	ТКИЛПб-1-19	12	11	92
	Итого	36	34	94

Производственная практика

Производственная практика проведена для студентов бакалавров очного обучения на 3 курсе с 01.06.20 - 04.07.20 г., в гр. КШИ-1,2-17 (26 человек) и в гр. ТШИб1-17 (11чел.)

1. Приказ по КГТУ им. И. Раззакова Пр.№5/287 от 27.05.2020г
2. Срок практики с 01.06.20 - 04.07.20 г
3. Руководитель от университета гр. КШИ-1,2-17 – к.т.н., доц. Рысбаева И.А.и Маслянова Ф.И.

Производственная практика проходила на производственных предприятиях города Бишкек и республики: ОсОО «Azhar», ОсОО «Нисси», ОсОО «Актис», ЧП г. Токмок, ЧП «Омуралиев», Конструкторское бюро «Айэль», ЧП Баткен, ОсОО Ассоциация молодых дизайнеров и каф. ТИЛП.

Студенты составили отчеты, результаты практики приведены в табл. 3.

Оценка	КШИБ-1-2-17	ТШИБ1-17
	25 чел.	11чел.
отлично	21	10
хорошо	2	-
удовлетв.	-	1
Неявка	2	-

Производственная практика – 3курс, 25 человек.

Производственная практика проведена на базе пяти предприятий г. Бишкек: ОсОО «Azia», ОсОО «Нисси», ОсОО «Актис» и четырех предприятий республики.

1. Приказ по КГТУ им. И.Раззакова (Пр.№5/287 от 27.05.2020г.)

2. Руководители практик от предприятий:

1. ОсОО «Azia» - Жаналиева Г.С.

2. ОсОО «Актис» - Тулегенова Н.Э.

3. ОсОО «Нисси» - Ли В.Г.

4. Чп Абдылаева - Абдылаева Р.Т.

5. ЧП г. Бишкек - Исакова А.Г.

6. ЧП г. Токмок - Кулебякина Н.Ф

7. ЧП г. Баткен Юсупова Н.В.

4. График прохождения согласован с ответственным руководителем от предприятия.

5. Руководитель от университета – к.т.н., доц. Рысбаева И.А., Маслянова Ф.И.

6. Результат практики – защита отчета.

7. Защита отчетов проходила в комиссии: к.т.н., доц. Рысбаева И.А., доц. Маслянова Ф.И.

Студенты прошли практику в полном объеме, в соответствии с представленной университетом программой. Работа студентов проводилась согласно нормы времени. Посещаемость была хорошей. Студенты отработали на рабочих местах. Собрали необходимую документацию для отчета.

Результаты успеваемости по практике приведены в табл. 3

№	Учебная группа	Количество студентов		% успеваемости
		план	факт	
1.	ТКИЛП6-1-19	19	17	89
2	ТКИЛП6-1-19	7	7	100
3	ТКИЛП6-1-19	12	11	92
4	КШИ-1,2-17	25	23	92
5	ТШИБ1-17	11	11	100
	Итого	74	69	93

Результаты практики обсуждены и утверждены на заседании кафедры (Пр. 2 от 19.09.2020г.).

Зав.каф. ТИЛП



Рысбаева И.А.

ОБОРУДОВАНИЕ РАСКРОЙНОГО ЦЕХА

Мастер цеха принимает материалы. Проверяет количество кусков по паспорту. Мастер на каждый кусок выписывает карту раскроя, в которой указана модель, вид материала и его цвет, длина куска и количество настилов из этого куска. Каждый из настильщиков берет карту раскроя и выбирает куски материала, соответствующие карте и выполняет настиление. Далее воспроизводится раскрой, маркировка и отправка кроя в швейный цех. Весь материал поступающий в раскройный цех проверяется на усадку. При необходимости пропускается через усадочную установку.



Декатировочная машина



