





7.02.22. У нас началась учебно-производственная практика на ООО ТООБЕ Фармент швейная фабрика. Практика началась с экскурсией предприятия и ознакомлением правилами техники безопасности. Нашим руководителем практики от колледжа была Айданова А.С. Эта швейная фабрика была открыта в 2020 году 23-марта. В начале нам провели инструктаж по правилам безопасности в цехах и правилам поведения. Так же без спец-одежда приступать к работе запрещено, поэтому нам провели ознакомление с фабрикой. Для начала мы собрались в конференц-зале чтобы познакомиться с нашим наставником на время практики. Она же нам и провела экскурсию.

Нам показали все цехи: Экспериментальной, комбинированной, крайной, утюжочной, узора и вышивки, принта, заготовочной и т.д. показали как работает персонал, т.е. процесс выполнения работы, внешний вид спец-одежда и т.п. Так же нам показали столовую. Ежедневно в 10:00 начинается завтрак на которой выдано 20 мин, а обед в 13:30 на которой выдано 30 мин.

Показали машинное оборудование, все оборудование на сенсорном и рычажном управлении. Перед уходом нам показали место для хранения вещей верхней одежды, так же сказали приносить с собой фартук и коврики, т.к. без спец-одежда к практике не допустят.

1) Поиск творческих идей с учётом спроса и предложения.
Для реализации творческих идей при создании новых видов швейных изделий необходимо провести тщательной анализ спроса на швейные изделия и ответить на основные рыночные вопросы

- 1) Что шить?
- 2) Для кого шить?
- 3) Как шить?
- 4) Из чего шить?

В настоящее время в городе Козли-Коя работают без перебоев в большом количестве заказов работают три швейных фабрики, где работают более 700 швей и более 100 частных швов индивидуального пошива число рабочих более 1000 швей, учебное заведение перкотехническим колледж им. М. Кулатова очень тесно сотрудничает со всеми на основе подписанного меморандума, договоров и проводят обучение на рабочем месте.

За последние 5,6 лет очень много заказов как для массовой, так и для индивидуального пошива швейных изделий. В основном потребности удовлетворяется следующие швейные изделия:

- 1) Массовая одежда (платья, камзолы, юбки, шлемы в национальном стиле, юбки, брюки и т.д.)
- 2) Широко современного стиля с ламбрекенами, балетами, а так же на поверсах.
- 3) Большой спрос на национальные ручные работы для художественного оформления швейных изделий.
- 4) Спец. одежда для офицантов, поваров, медиков.

В настоящее время на фабрике "Тлеван Таримент" работают 500 работников, из них 400 швей, 100 разных должностного лица, многократно одианкращую. От многочисленных заказов на фабрике работают в две смены с 9-00 до 18-00, вторая с 18-00 до 24-00.

08.02.22г. Практика будет длиться 12 дней с 9⁰⁰ утра до 17⁰⁰ вечера. Во второй день нас распределили по разным разделам всю группу на 3 линии. Я была направлена на 4 линию, где выполняла заготовку манжетов низа женских брюк. Уже готовую деталь я возвращала сотруднице ее участка. После завтрака нам дали задание выполнить конкретную обработку изделия (чистку с изнанки). Наша задача обрезать торчащие нитки, стереть нам лобку, повернуть изделие на лицевую сторону, проверить на наличие брака и др., снять наклейку и сложить для дальнейшей операции, ВТО, и после утюжка.

Во время обеденного перерыва работницы делятся на два потока т.е. в 13:30 обедает первая группа рабочих, а в 14:00 второй, так же и во время завтрака.

В цехах запрещено пользоваться сотовыми телефонами чтобы не отвлекаться от работы и не отставать от курса выполняемых работ.

На всей швейной фабрике около 400 человек, из них 200 человек швей. Каждый швей выполняет одну определенную операцию. Например: пришивает лямочку к левому боку передней половинки брюк. Далее уже другая швей выполняет следующую операцию и так до конечной обработки изделия.

09.02.22. На третий день нас собрали в конференц-зале
Генеральной директор и наши наставники Мейшиков Э.Е.,
Тен. директор объяснил нам подробную систему работы на
фабрике. Выполнение работ рассчитывается по секундам.
Так же нам выдали таблицу с технологической
последовательностью изготовления изделий.

В таблице мы рассматривали тех. послед. детских ленточ-
ных с лампасами. Для их изготовления требуется 1 опе-
рация. Для соединенных деталей, а для заготовки отдельных
деталей в операциях. Генеральной директор рассказал о
расчете себестоимости готовых изделий, о затратах
фабрики, вводе З/П, и расходов материала.

После завтрака мы свергли выполнение операций
работников с кормой. Измерили время хронометража.
Записывали Ф.И.О работников, их выполнение операций, объ-
ем, корму выполнения и их скорость.

На каждой ленте 24 работника, а человека выпол-
няют одну операцию и каждый должен выполнять корму

10.02.22. На четвертый день мы снова сравнивали и
воспитывали хронометром. Сравни с нормой. На выпол-
нение работ влияла скорость. Большинство работников
выполнили работу быстрее нормы, но при наблюдении
и выполнении путь больше нормы.

Наблюдая за процессом мы набирались опыта.
Записывали что и как делать лучше, как управлять
оборудованием, где взять заготовки, а так же научились
гнать кисти и создавать равномерное покрытие.

Большинство девушек которые находились у нас
под наблюдением были практикантами других
удобных заведений таких как, 7 месяцев, 70-универс.
и т.п. среди всех работников фабрики так же наблюдались
парни и мужчины которые были не хуже женского
персонала. Мужики не только были механики
машинного оборудования, так же мужской персонал
так же выполнял ВТО и упаковку изделий.

К концу дня мы сравнили наши записи и наблюдения:
кто-то следовал норме, а кто-то выполнял быстрее нормы.

11.02.22. Студенко мы переходим к 9 утра надеваем
сезонную одежду и поднимаемся все по своим линиям.
Каждый выполняет свою работу. Кто-то наблюдает
за работой и набирает знания, кто-то уже сидит
за оборудованием и выполняет работу.

Мы снова выполняем проколерами.

После завтрака меня направил на изготовление
валянок мотья. Мне задали задачу зашить
в меш, что был край валяка более обработан
оберточной 4-х нитей. Два края валяка соединить
лицом к лицу, а затем два среза соединить столчать.

Максимальная скорость машинного оборудования

7000. Я выполняла работу для валяка на
скорости 4000, затем увеличила до 5500.

Так же при этом когда заканчивались нити, научилась
заменять в машинном перде.

За 4,5 часа работы, я сделала 900 деталей
валяка, но 200 деталей разного размера.

В конце дня бригадир мотья сказал, что
завтра я буду так же выполнять ту же работу.

12.02.22. С утра я уже сидела за своим рабочим местом, так же как и в предыдущий день, но уже выполняла стачивание валочков с узорами и рисунками. При стачивании валочков среза обрезают не более 2мм ибо размер детали не будет соответствовать вольте корме и деталь будет засчитана как брак.

Так же нужно быть внимательными к заготовкам. Потому что возможно детали края сами могут быть бракованными. Например могут быть отверстия, изображение первоначальное выполнено не качественно, сток материала не в положенном месте, и сама деталь с неровностями при ошибке помещена в закрепном цеху.

После я успела закончить одну часть заготовок из Зех. После обеденного перерыва темп работы у меня ускорился. Когда я закончила, до конца дня работы осталось около 1,5 часа.

За эти 1,5 часа я помогла выполнить одну из задач бригады чистку изделий и мы быстро справились с заданием.

Все задания которые мы выполняли, обязательно фиксировали в своих дневниках.

2. Организация собственной деятельности,
выбор методов и способов выполнения
профессионального задания.

Для того, чтобы начать собственное дело необходимо
обучиться предпринимательской деятельности, кроме
профессиональных навыков, нужно знать калькуляцию
изготовляемого швейного изделия, для этого нужно
изучать ТК (профессиональные компетенции) «Экономика
отраслей», «ТМЦ», «ММП», «Оборудование швейного про-
водства», «ППП» потока швейного предприятия и ОК
(Общие компетенции), «Организация собственного дела»,
«Общение с клиентами», «Соблюдение техники безопасности»,
как для индивидуального так и для массового производства
швейных изделий.

Генеральным директором фабрики ООО «Тюбан Гармент»
Комсов Тимурбек Саидишарович 09.02.22 года выступил
нас в ППП (технико-экономическим процессом) производства,
рассказав о разделении труда на каждое изделие и как
осуществляется операция выполняемая поточным методом,
перечисляя каждую операцию, с отделами швейной фабрики
в следующем порядке:

- 1) Администрация фабрики во главе с ген. директором;
- 2) Отдел кадров;
- 3) Бухгалтерия;
- 4) Склад для материалов;
- 5) Экспериментальный цех с проектированием САПР (автокад);
- 6) Закройной цех;
- 7) Цех ВТО и чистки изделий;
- 8) Склад готовой продукции.

15.02.2021. После собрания в конференц-зале наша
наставница дала нам задание на сортировку
материала по следующим критериям:

- 1). качество материала.
- 2). наличие отверстий и неровностей.
- 3). Тип материала.
- 4). сортировка заготовок от брака и остатков материала
и т.д.

Сортировку выполнили до завтрака, после чего вернулись
к своим участкам и каждый выполнил свою
работу.

Я снова выполняю полную обработку изделий.

За день примерно 3ех размеров изделий.

Если готовые изделия заканчивались, то я подготов-
ляла пакеты из-за брака к прицепиванию
(сворачивала его в две).

14.02.22. Уте с утра прибыл на фабрику к 9⁰⁰, моя кофта-
вешись в коридорчике-зале. Наша поставщица спросила
как мои проблемы входной и какой у нас настрой
на новую неделю. Раза которую она нам сказала
сопровождать нас всю практику: "Здесь и сейчас!"
По такому принципу работает фабрика.

В этот день я узнала прошивное название всех заготовок
и деталей. Раньше я направлялась выполнять обработку
краёв балянов чтобы материал не расстался.

Примерно до 3ех часов дня у меня закончились детали
и меня направили помогать ивелем раскоровать
бракованные элементы такие как: неверно пришитые
манжеты, или деталь бляха с отверстием, а
работий незаметив притакала детали друг к другу.

До конца дня мы успешно справились со всей
работой.

16.02.22. С утра моя снова собралась в конференц-зале.
нас распределили по списку кто уместит и кто нет.
Ночью моя все же какое-то время помогала работникам.
Затем меня снова направили на конкретную обработку
изделий. Весь день я выполняла эту работу. Параллельно
но наблюдала за работой других.

17.02.22. С самого утра нас разделили по цехам. Меня направили в цех вышивки и контура.

В том цеху изготавливали жешето и детские куртки. Специальное аппаратом вышивали узоры на заглавках колготки и свитки под контролем рабочего.

Детскую одежду шили на машинках, выполняя узоры вручную. Каждую деталь выполняли по отдельности.

Одна лента изготавливалась компьютерно для детских курток и бузубов, другая лента шилась деталями свитки с подкладочными и подкладочными материалами.

И так все по цепочке по очереди. В этом же цеху я снова выполняла конечную обработку изделий.

После обеденного перерыва, меня направили в полуавтомат цех (по собственной просьбе).

Мне дали задание изготавливать пелл для детских ~~шито~~ брюк. После резки + шкурки. Примечание: пелла режется резилку в шов, она должна оставаться подвешенной.

Так же научилась заправлять машинку фурнитурой и научилась создавать натяжные вискозы.

18.02.22. Мы приехали к 9⁰⁰ ко фабрике, и так как в конвейерном цеху появились новые изделия (детские майки и трусики) мы распределили их группно и поставили на конвейерную обработку. Делали мы достаточно долго, практически весь день.

К концу дня мы снова выполняли чистку детских летних брюк. Там тоже в основном работа, на фабрике в цеху многому можно научиться от времени было и весело и интересно работать, работа шла значительно быстрее.

19.02.22. В этот день у нас был последний день матими.

Все более всего рад маму, и работам удерживе.

Понимается, я привлекла к детанове и работе.

Я узнала много чего нового для себя, и увиделаась

всему как ребенок. То имела мамими я научилась

неодобовател и вайкам одурованнем, заравельть одурованне

руководитрой, создавать равельнее кодэтемеи китей,

взавельть коммему и ринему не испробовали мехомемума,

научилась внимательность соединенные деталей и в дальнейшей

думую свою одобрить всег значительных одобрительную

информацию и работу.

За 8 месяцев 2011 года импорт продукции швейной
машинного назначения составил 50,4 млн долларов. В
2010 году этот показатель составил 58,1 млн долларов,
а в 2009-м - 101,3 млн долларов. При этом импорт
по сравнению с предыдущим годом уменьшился в 4,3 раза.

3. Измерения размеров фигур различного типа и по возрастной группе.

Чтобы изготовить удобное изделие нужно исходные данные и размерные признаки. Размерные признаки делятся на две группы, по стандартным размерным признакам и по индивидуальным размерным признакам.

Исходные данные по массовому производству в основном используются размерные признаки по стандартным данным, начиная от 38-го размера и т.д. каждый размер, увеличивается по два 40, 42, 44, 46, 48, 50 для взрослых и подростков, мужских и женских данных фигуры размер определяется по основным измерениям фигуры человека это O_t, O_t, O_b и включается рост остальные мерки берутся по таблице размерных признаков для каждого размера.

Для индивидуального пошива необходимо снять все мерки в следующем порядке:

Основное мерки

1. Обхват груди — O_t ;
2. Обхват талии — O_t ;
3. Обхват бедер — O_b ;

Вспомогательные мерки;

4. Обхват шеи — $O_{ш}$;
5. Ширина грудной клетки — $O_{гк}$;
6. Ширина спины — $O_{сп}$;
7. Обхват руки (плечи) — O_p ;
8. Обхват кисти — $O_{кшт}$;
9. Обхват бедер — O_b ;
10. Обхват колена — $O_{кол}$;

Мерки для посадки одежды по росту.

11. Длина переда до талии — $D_{пдт}$;
12. Высота груди — B_t ;
13. Длина спины до талии — $D_{сдт}$;
14. Ширина плеча — $O_{пл}$.

15. Дина Жукова - Др;

16. Дина Южи от галии - Дю.

По этим меркам идёт построение чертежа базовой конструкции изделия.

Работы необходимы для разработки конструкции. Исходя по размерам из размерных признаков по проектированию САПР чертежи необходимо вынести следующие команды:

1. Открыть главное окно программы;
2. Выбрать вид изделия по обозначению и виду;
3. Выбрать нужный размер;
4. Нажать кнопку "ок";
5. Открывается окно базовой конструкции данного изделия;
6. Корректируем вносим изменения;
7. На экране разворачивается чертеж конструкции с графической лекалкой;
8. Выбираем по необходимым размерам, настраиваем контрольные посадки;
9. Даем команду печать;
10. Плоттер через несколько секунд нам распечатывает готовый край по размерам;
11. Разрезаем край ручным методом;
12. Маркируем лекалку;
13. Делаем раскладку лекалки с учётом деформаций кривых.



**Global
Garment**

Общество с ограниченной ответственностью

«Глобал Гармент» .

ХАРАКТЕРИСТИКА С МЕСТА ПРОХОЖДЕНИЯ ПРАКТИКИ

За время происхождения производственной практики в государственном образовательном Кызыл-Кийского горнотехнического колледжа инновации и экономики им.Т.Кулатова.

Студент (ка) Макарова Ева Николаевна проявила себя дисциплинированной, стремящейся к получению знаний,навыкой и умений, необходимых в данной области управления.

За время учебы в фабрике проявил себя с положительной стороны,дисциплинированный студент, учится в меру своих возможностей. Активное участвует, во всех мероприятиях проводимых в фабрике и группе. В дружеской атмосфере с рабочими поставленные перед учеником задачи были выполнены на очень высоком уровне.

Характер - спокойный,ровный,не конфликтен,шьет, вредных привычек не имеет.

Производственный директор :

Мастер по обучению:



Байитова Г.Н.

Тайполотова М.А.