

МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ
КИЇВСЬКИЙ НАЦІОНАЛЬНИЙ УНІВЕРСИТЕТ ТЕХНОЛОГІЙ ТА
ДИЗАЙНУ

Факультет індустрії моди

Кафедра професійної освіти в сфері технологій та дизайну

Дипломний магістерський проєкт

на тему: «Проектування технологічного процесу виготовлення сукні жіночої
в умовах промислового виробництва з розробкою дидактичного проєкту
підготовки кравців»

Виконала: студентка групи МгПТ-20
спеціальності 015.36 Професійна освіта
(Технологія виробів легкої промисловості)
освітньої програми Професійна освіта
(Технологія виробів легкої промисловості)
Руслана ОВСІЄНКО

Керівник

к.психол.н, доц. Римма КИРИЧЕНКО

Рецензент

к.пед.н., доц. Ольга ВНУКОВА

Київ 2021

МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ
КИЇВСЬКИЙ НАЦІОНАЛЬНИЙ УНІВЕРСИТЕТ ТЕХНОЛОГІЙ
ТА ДИЗАЙНУ

Факультет індустрії моди

Кафедра професійної освіти в сфері технологій та дизайну

Пояснювальна записка

дипломного магістерського проєкту

на тему: «Проектування технологічного процесу виготовлення сукні жіночої
в умовах промислового виробництва з розробкою дидактичного проєкту
підготовки кравців»

Виконала: студентка групи МгПТ-20
спеціальності 015.36 Професійна освіта
(Технологія виробів легкої промисловості)
освітньої програми Професійна освіта
(Технологія виробів легкої промисловості)

Руслана ОВСІЄНКО

Керівник

к.психол.н, доц. Римма КИРИЧЕНКО

Рецензент

к.пед.н., доц. Ольга ВНУКОВА

Київ 2021

КИЇВСЬКИЙ НАЦІОНАЛЬНИЙ УНІВЕРСИТЕТ ТЕХНОЛОГІЙ ТА
ДИЗАЙНУ

Факультет індустрії моди

Кафедра професійної освіти в сфері технологій та дизайну

Спеціальність 015.36 Професійна освіта (Технологія виробів легкої
промисловості)

Освітня програма Професійна освіта (Технологія виробів легкої промисловості)

ЗАТВЕРДЖУЮ

**Завідувач кафедри професійної
освіти в сфері технологій**

та дизайну

Тетяна ДЕРКАЧ

“__” _____ 2021 року

ЗАВДАННЯ

НА ДИПЛОМНИЙ МАГІСТЕРСЬКИЙ ПРОЄКТ СТУДЕНТЦІ

Овсієнко Руслані Олегівні

1. Тема проєкту: «Проєктування технологічного процесу виготовлення сукні жіночої в умовах промислового виробництва з розробкою дидактичного проєкту підготовки кравців.»

Науковий керівник проєкту Кириченко Римма Вікторівна канд. психол. наук, доцент

затверджені наказом закладу вищої освіти від 04.10.2021 р. № 286.

2. Строк подання студентом проєкту

3. Вихідні дані до проєкту: сукня жіноча, конструкторсько-технологічна документація на виготовлення суконь в умовах "ФОП Згуровець С.В.", документація освітнього процесу в Київському національному університеті технологій та дизайну.

4. Зміст дипломного проєкту (перелік питань, які потрібно розробити):

Вступ. 1. Технологічний розділ. 2. Методичний розділ. Загальні висновки.

Список використаних джерел. Додатки.

5. Перелік графічно-наочного матеріалу: кресленик загального виду сукні

жіночої, розпланування технологічного процесу виготовлення сукні жіночої, презентація.

6. Консультанти розділів дипломного магістерського проєкту

Розділ	Прізвище, ініціали та посада консультанта	Підпис, дата	
		Завдання видав	Завдання прийняв
Технологічний	Оксана ВОДЗІНСЬКА, к.тех.н., доц.		
Методичний	Римма КИРИЧЕНКО, к.психол.н, доц.		

7. Дата видачі завдання 02 вересня 2021 р.

КАЛЕНДАРНИЙ ПЛАН

№ п/п	Назва етапів дипломного магістерського проєкту	Термін виконання етапів	Примітка про виконання
1.	Вступ	10.08.21–31.08.21	
2.	Розділ 1. Технологічний	02.09.21-26.10.21	
3.	Розділ 2. Методичний	26.10.21-23.11.21	
4.	Висновки	23.11.21-30.11.21	
5.	Оформлення дипломного магістерського проєкту	02.12.21-07.12.21	
6.	Здача дипломного магістерського проєкту на кафедру для рецензування (за 14 днів до захисту)	08.12.21	
7.	Перевірка дипломного магістерського проєкту на наявність ознак плагіату	09.12.21	
8.	Подання дипломного магістерського проєкту у відділ магістратури для перевірки виконання додатку до індивідуального навчального плану (за 10 днів до захисту)	10.12.21	
9.	Подання дипломного магістерського проєкту на затвердження завідувачу кафедри (за 7 днів до захисту)	15.12.21	

Студент

_____ Руслана ОВСІЄНКО
(підпис) (прізвище та ініціали)

Науковий керівник проєкту

_____ Римма КИРИЧЕНКО
(підпис) (прізвище та ініціали)

Директор НМЦУПФ

_____ Олена ГРИГОРЕВСЬКА
(підпис) (прізвище та ініціали)

АНОТАЦІЯ

Овсієнко Р.О. Проектування технологічного процесу виготовлення сукні жіночої в умовах промислового виробництва з розробкою дидактичного проєкту підготовки кравців. – Рукопис.

Дипломний магістерський проєкт за спеціальністю 015.36 «Професійна освіта (Технологія виробів легкої промисловості)».- Київський національний університет технологій та дизайну, Київ, 2021 рік.

В дипломному проєкті спроектовано сукню жіночу для молодшої та середньої вікових груп. Базову модель виробу спроектовано на типову фігуру, першої та другої повнотних груп. Проаналізовано методи обробки швейного виробу. Розроблено технологічну документацію на виготовлення сукні жіночої. Розроблено потокову лінію швейного цеху.

В рамках методичного розділу дипломного проєкту проаналізовано трудову діяльність кравців, проведено методичний аналіз навчально-програмної документації. Розроблено дидактичний проєкт за темою «Виготовлення виробів платтяно-блузочного асортименту нескладної технологічної обробки» підготовки кравців швейної галузі на прикладі проектування технологічного процесу виготовлення сукні жіночої в умовах промислового виробництва, також поурочно-тематичний план на тему: «Виготовлення сукні нескладної технологічної обробки», розроблені план та план-конспект уроку, складена інструкційно-технологічна карта та тестові завдання для перевірки знань учнів, надано методичні рекомендації щодо проведення уроків.

Ключові слова: сукня жіноча, технологія виготовлення, конструювання одягу, плани занять, дидактичний проєкт.

ANNOTATION

Ovsiienko R.O. Designing and technological process of making a women's dress in industrial production with the development of a didactic project for tailors. – Manuscript

Master's degree project in specialty 015.36 Vocational education (Technology of light industry products). - Kiev National University of Technology and Design, Kiev, 2021.

In the graduation project, a woman's dress was designed for younger and middle-aged groups. The basic model of the product is designed for a typical figure, the first and second complete groups. We analyzed the methods of processing a sewing product. We developed the technological documentation for the manufacture of a woman's dress. We designed a sewing shop flow line.

Within the methodical section of the diploma project the labor activity of tailors is analyzed, the methodical analysis of educational and program documentation is carried out. A didactic project on "Manufacturing of dresses and blouses assortment of simple technological processing" training of tailors in the garment industry on the example of designing the technological process of making women's dresses in industrial production, as well as lesson-thematic plan on "Manufacturing dresses simple technological processing", lesson plan and syllabus, instructional-technological map and test tasks for testing students' knowledge, methodical recommendations for conducting lessons.

Key words: women's dress, manufacturing technology, clothing design, lesson plans, didactic project.

Зміст

ВСТУП	9
РОЗДІЛ 1	11
ТЕХНОЛОГІЧНИЙ.....	11
1.1. Характеристика асортименту та вибір моделі	11
1.1.1. Загальна характеристика асортиментного виду виробів	11
1.1.2. Загальний вид та опис художньо-технічного оформлення моделі	12
1.1.3. Характеристика конструкції моделі.....	13
1.2. Характеристика та вибір пакету матеріалів	15
1.2.1 Характеристика матеріалів верху, підкладки і докладу.....	16
1.2.2. Характеристика ниток і фурнітури	18
1.3. Аналіз методів обробки швейного виробу та вибір обладнання	19
1.3.1. Аналіз методів обробки вузлів швейного виробу, обґрунтування і вибір обладнання	19
1.3.2. Режими виконання ниткових і клейових з'єднувань	22
1.3.3. Режими волого-теплого оброблення (ВТО)	24
1.4. Розробка технологічної послідовності виготовлення виробу	24
1.4.1. Розробка структурної схеми виготовлення швейного виробу	24
1.4.2. Складання раціональної технологічної послідовності обробки виробу	26
1.4.3. Нормування витрати ниток на виріб.....	29
1.5. Проектування потокової лінії швейного цеху.....	31
1.5.1. Вибір потужності та обґрунтування організаційної форми потокової лінії.....	31
1.5.2. Попередній розрахунок потоку. Складання технологічної схеми поділу праці.....	32
1.5.3. Визначення площі швейного цеху. Розпланування.....	37
2.6 Висновки до технологічного розділу	38
РОЗДІЛ 2	39
МЕТОДИЧНИЙ.....	39
2.1. Аналіз трудової діяльності кравців у проектованому потоці.....	39

					ДМП. ПО 015.36 МгПТ-20 ПЗ					
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата	ЗМІСТ					
Розроб.		Овсієнко Р.О.						Літ.	Арк.	Акрушів
Перевір.		Кириченко Р.В.								
Реценз.		Внукова О.М.								
Н. Контр.										
Затверд.					КНУТД-ПОСТД гр. МгПТ-20					

ВСТУП

Проблеми легкої промисловості хвилюють усе наше суспільство. При цьому зацікавленість нею породжується не тільки потребою суттєвої модернізації змісту освіти, а й різним баченням, різними оцінками освіти й підходами до її якісного вдосконалення.

Перебудова нашого суспільства на принципово нових соціально-економічних засадах, переорієнтація економіки України на світовий ринок зумовлюють необхідність посилення вимог до професійного навчання майбутніх працівників легкої промисловості.

Для забезпечення робітничими кадрами підприємств на сьогодні в Україні діють більше 900 закладів професійно-технічної освіти. Разом з тим, освітньо-кваліфікаційний рівень «кваліфікований робітник» здобувають приблизно півмільйона осіб і 65 відсотків здобувають повну загальну середню освіту в ЗП(ПТ)О, а 41 відсоток випускників мають дві або більше споріднених професій.

Удосконалення підготовки кадрів для легкої промисловості – одна з найважливіших умов підвищення ефективності виробництва якісної конкурентноспроможної продукції на основі досвіду з урахуванням сучасних досягнень науки, техніки та прогресивних технологій.

Реалізація сучасних освітньо-виробничих завдань пов'язана з пошуками ефективних шляхів реформування професійно-технічної освіти. Це вимагає оновлення змісту професійного навчання, модернізації стандартів професійно-технічної освіти, створення закладів освіти на базі сучасних підприємств.

В Україні накопичено великий позитивний досвід підготовки кваліфікованих робітників, проте відсутність науково-обґрунтованих

					ДМП. ПО 015.36 МгПТ-20 ПЗ			
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата				
Розроб.		Овсієнко Р.О.			ВСТУП	Літ.	Арк.	Акрушів
Перевір.		Кириченко Р.В.						
Реценз.		Внукова О.М.						
Н. Контр.								
Затверд.								
						КНУТД-ПОСТД гр. МгПТ-20		

рекомендацій щодо діяльності інженерно-педагогічних колективів ЗП(ПТ)О у здійсненні навчально-виробничого процесу негативно позначається на якості професійної підготовки кадрів для швейного виробництва.

Отже, метою дипломного проекту є дослідження особливостей підготовки кваліфікованого робітника за професією «кравець», проектування сучасних ефективних методів навчання і формування відповідних компетентностей, умінь та навичок виготовлення сукні жіночої.

Відповідно до поставленої мети визначено такі завдання:

1. Проведення аналізу умов здійснення професійної діяльності робітника за професією «кравець».
2. Аналіз навчально-програмної документації та вибір навчальної літератури для підготовки кравця.
3. Визначення технології навчання та методична розробка викладу навчального матеріалу за темою «Виготовлення сукні нескладної технологічної обробки»

Об'єктом дослідження є проектування жіночого одягу та процес підготовки кваліфікованих робітників за професією «кравець».

Предметом дослідження є розробка жіночих суконь та дидактична підготовка кравців з дисципліни «Технологія виготовлення одягу».

Методи дослідження, що використовувалися в роботі: описовий метод, морфологічний аналіз, конструктивний, метод порівняльного аналізу, аналіз та узагальнення науково-теоретичних положень, педагогічне спостереження.

Елементи наукової новизни полягають у систематизації інформації та у розробці нових методичних рекомендацій для проведення занять з теми «Виготовлення виробів платтяно-блузочного асортименту нескладної технологічної обробки».

					ДМП. ПО 015.36 МгПТ-20 ПЗ	Лист
Змн..	Лист	№ докум.	Підпис	Дата		

РОЗДІЛ 1

ТЕХНОЛОГІЧНИЙ

1.1. Характеристика асортименту та вибір моделі

1.1.1. Загальна характеристика асортиментного виду виробів

Для красунь найбільш жіночними нарядами є сукні. Сукня-найпоширеніша і, мабуть, сама приваблива жіноча річ. Їх різноманітність дозволяє підібрати відповідний одяг для будь-якої форми тіла та випадку. Як самостійний елемент іміджу, цей виріб практично повністю вирішує проблему, що носити. Багато жінок використовують такі речі для повсякденного носіння, і сучасні тенденції стилів змінюються з кожним сезоном.

Актуальний образ та тренд багатьох сезонів є сукня-сорочка. Це сучасна класика в поєднанні зручності і стилю. Менш поширена назва – шемізьє. Така сукня в сучасному світі вважається базовою моделлю. З 80-х років минулого століття вона не здає свої позиції й не виходить з моди. Від сезону до сезону змінюються матеріали, деталі й забарвлення, але модель залишається актуальною.

Сукня-сорочка була вигадана Коко Шанель відносно нещодавно, на початку 20-го століття, а вже до середини 40-х років стала повсякденністю серед американських домогосподарок.

Сукня може бути приталена або вільного крою і застібатися на гудзики спереду. Вона нагадує чоловічу сорочку, зберігаючи при цьому лише принцип пошиття, і зазвичай комір.

Сукні-сорочки виробляють з різних тканин, як натуральних, так і синтетичних. Літні варіанти зазвичай шують з бавовни, віскози та льону.

					ДМП. ПО 015.36 МгПТ-20 ПЗ			
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата				
Розроб.		Овсієнко Р.О.			1 Технологічний розділ	Літ.	Арк.	Акрушів
Перевір.		Водзінська О.І.						
Реценз.		Внукова О.М.						
Н. Контр.								
Затверд.								
						КНУТД-ПОСТД гр. МгПТ-20		

Моделі на прохолодну пору року можуть бути з вельвету, джинса і навіть замші. Сукні зазвичай прикрашають бахромою, паском. Вони добре виглядають самі по собі, а також з лосинами, джинсами, залежно від випадку, їх можна поєднувати з високими підборами, кросівками та балетками.

Ці сукні дуже актуальні як в повсякденному житті, так і на офіційних заходах. Основною перевагою сукні-сорочки можна назвати те, що вона не вимагає до себе особливої уваги, якихось складних аксесуарів. З нею легко збирати образи й вона буде доречною практично скрізь. Такі моделі суконь завжди додають стрункості та добре сидять на будь-якій фігурі. Обирайте потрібну Вам довжину, деталі крою та сміливо збирайте компліменти від оточуючих [49].

1.1.2. Загальний вид та опис художньо-технічного оформлення моделі

Технічний рисунок моделі представлено на рисунку 1.1.

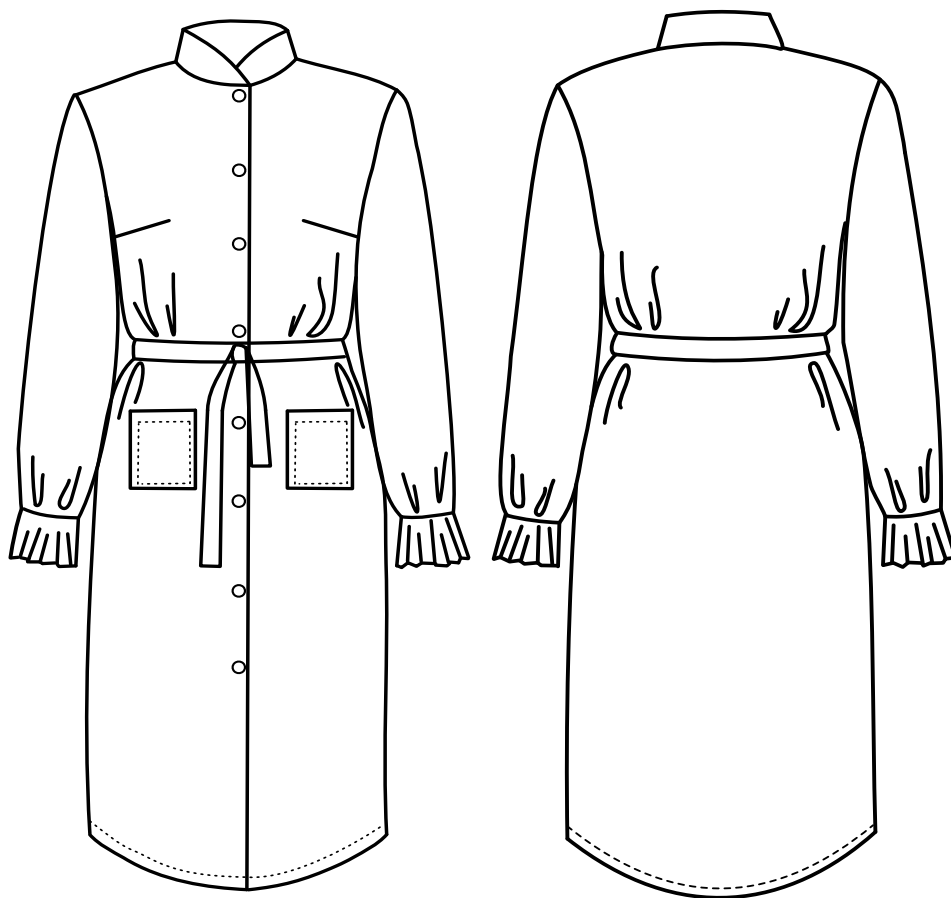
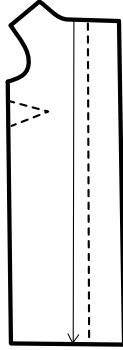
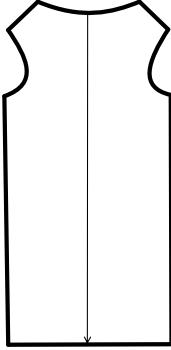
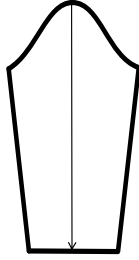
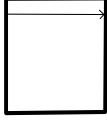



Рисунок 1.1 - Технічний рисунок сукні-сорочки

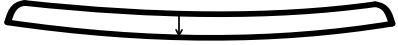
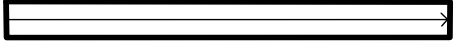
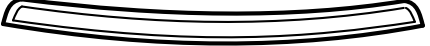
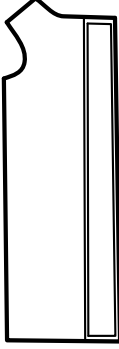
										Лист
Змн.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата						

Продовження таблиці 1.1

1		2	3	4
1	Пілочка	1	2	
2	Спинка	1	1	
3	Рукав	1	2	
4	Кишення	1	2	
5	Горішний комір	1	1	

Змн.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата

Продовження таблиці 1.1

1		2	3	4
6	Нижній комір	1	1	
7	Пояс	1	1	
	Деталі докладу			
8	Прокладка коміра	1	1	
9	Прокладка підборту	1	1	

1.2. Характеристика та вибір пакету матеріалів

Конфекціювання – обґрунтований і раціональний підбір пакета матеріалів (основного, підкладкового, прикладного, швейних ниток, фурнітури) для виготовлення швейного виробу. Від правильного підбору

					ДМП. ПО 015.36 МґПТ-20 ПЗ	Лист
Змн.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата		

матеріалів залежить якість і конкурентоспроможність одягу, стабільність його зовнішнього вигляду в процесі використання і легкість догляду за ним [20].

До побутового одягу належить: повсякденний, урочистий, спортивний, національний, робочий, формений одяг.

Одяг повсякденний - це побутовий одяг для повсякденного носіння.

Сукня - це традиційний і найбільш поширений вид одягу для жінок і дівчат. За конструктивним вирішенням сукня може бути відрізною по талії або суцільнокрійною, з коміром або без коміра, з рукавами різних покроїв або без рукавів. У ХХ ст. відбувся функціональний поділ суконь на ділові, повсякденні, святкові, вечірні, весільні тощо.

Сукня-сорочка - сукня, яка нагадує чоловічу сорочку прямого силуету, яку зазвичай носять з поясом. Є припущення, що конструктивне вирішення сукні-сорочки походить від нижньої сорочки - шеміз. Рукава сукні-сорочки можуть бути як короткими, так і довгими, оздобленими манжетами. Комір відкладний зі стояком, застібка на планці довжиною до талії чи до низу. [19]

Прокладкові тканини та матеріали використовують при виготовленні верхнього одягу для надання необхідної форми та жорсткості окремим деталям швейного виробу та для зберігання її в процесах експлуатації одягу.

Прокладкові матеріали повинні бути малорозтяжними, пластичними, міцними, мати достатню жорсткість, але не бути грубими. За основними структурними показниками та технологічними властивостями (усадкою, розтяжністю, товщиною, щільністю, масою) вони повинні відповідати матеріалам верху. [34]

Маємо великий вибір прокладкових матеріалів. Для виготовлення сукні - сорочки обрала флізелін для продублювання окремих деталей.

1.2.1 Характеристика матеріалів верху, підкладки і докладу

					ДМП. ПО 015.36 МгПТ-20 ПЗ	Лист
Змн.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата		

Назва клейового матеріалу, умовне позначення,	Ширина, см	Поверхнева густина, г/м ²	Вид клейового покриття	Температура плавлення, Тпл, °С	Щільність покриття, Кр/см ² (меш)	Колір	Сировинний склад, %	Ціна 1м, грн	Область застосування
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Флізелін W0253A Китай	100	32	ПА	130-150 С°	17	Білий	100% Поліестер	30.00	Дублювання дрібних деталей

1.2.2. Характеристика ниток і фурнітури

Матеріали для з'єднання деталей одягу – швейні нитки, які можуть бути бавовняні, шовкові, синтетичні, армовані, клейові нитки.

Перш ніж приступити до пошиття чогось, необхідно дізнатися характеристику ниток. Вони є різних видів. Для різних тканин може знадобитися різний тип з різними характеристиками. Підбираючи, враховується колір, щільність і спосіб обробки.

Також швейні нитки – найважливіший фактор, від якого залежить якість роботи швейної машини. Як би добре не була б налаштована ваша машина, вона все одно погано буде робити рядки, якщо використовуються невідходящі або неякісні нитки. Тонкі нитки обриватимуться. При використанні товстої нитки з тонкою голкою, вона протиратиметься в області вушка і теж обриватиметься. Складаючи характеристику ниток для шиття, беруть до уваги їх волокнистий склад, товщину і вони застосовуються [6].

Для виготовлення сукні – сорочки з тканини вельвет обрала нитки комплексні синтетичні. Вони добре підходять своєю міцністю, стійкі до стирання та мають підвищене навантаження на розрив.

Склад і основні показники якості ниток та фурнітури наведено у

										Лист
Змн.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата	ДМП. ПО 015.36 МґПТ-20 ПЗ					

таблицях 1.4 та 1.5.

Таблиця 1.4 – Характеристика швацьких ниток

Назва ниток	Умовне позначення	Лінійна густина, текс	Розривне зусилля, Н	Вид пакування, довжина намотки, м	Ціна, грн	Призначення
1	2	3	4	5	6	7
Комплексні синтетичні	22 ПЕ №30	11 x 2	687	Катушка 366	10.00	Зшивання та обметування

Характеристика фурнітури представлена в таблиці 1.5.

Таблиця 1.5 – Характеристика фурнітури

Назва, умовне позначення	Призначення	Характеристика	Додаткові відомості
Гудзик	Використовують для застібання	2,5 см, з двома отворами, круглий	Гудзик підбирається в тон тканини верху

Форму конфекційної карти наведено у додатку А.

1.3. Аналіз методів обробки швейного виробу та вибір обладнання

1.3.1. Аналіз методів обробки вузлів швейного виробу, обґрунтування і вибір обладнання

Вибір методів обробки – один з найвідповідальніших етапів підготовки моделей до запуску у виробництво, оскільки на цій стадії визначається якість, основні трудові та матеріальні витрати на виготовлення швейного виробу. [41]

Відповідно до розробленого загального плану виготовлення виробу необхідно вибрати найбільш надійний вузол (наприклад, кишені, коміри, борти та ін.) і порівняти можливі способи його обробки. Вибір методу здійснюється на підставі рекомендованої літератури, наукової літератури та власних пропозицій. Також може бути використаний досвід компаній, що

										Лист
Змн.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата						

Таблиця 1.7 – Характеристика швейних машин-напівавтоматів

Вид обладнання, клас (марка), фірма- виробник	Технологічне призначення	Кодове позначення стібка (ДСТУ ISO 4916:2005)	Максимальна частота обертання головного валу, хв ⁻¹	Діаметр та товщина гудзика, мм	Розміри деталей, мм	Максимальна довжина стібка, мм	Загальна кількість проколів голки	Додаткові відомості
1	2	3	4	5	6	7	8	9
LBH-1790S «Juki», Японія	Виметування петель, петель,	304	4200	-	Довжина а петлі до 120 мм	2,0- 2,5	за потре бою	30 видів петель, електро нне керуван ня
MB-373 «Juki», Японія	Пришив ання гудзиків	304	1500	10- 28мм, 1,8- 3,5мм	до 120 мм	2,5- 6,5	за потре бою	Автомат ична система, Механіз м автомат ичної зупинки

Таблиця 1.8 – Характеристика обладнання ВТО

Найменування та марка обладнання, фірма-виробник	Технологічне призначення	Маса, кг	Технічні параметри				Додаткові відомості
			Тиск пари, МПа	Температура нагрівання	Витрати пари	Наявність системи охолодження	Спосіб отримання пари
1	2	3	4	5	6	7	8
Парогенератор з праскою LELIT PS05/B	Розпрасовування швів, запрасовування	7,4	2,5- 5,5	60- 120	2,5	так	Напівав- томатичний генератор

1.4.2. Складання раціональної технологічної послідовності обробки виробу

Технологічна послідовність виготовлення сукні жіночої представлена в таблиці 1.14.

Таблиця 1.14 – Технологічна послідовність виготовлення сукні жіночої

№ ТНО	Зміст технологічно-неподільної праці	Спеціальність	Розряд	Витрата часу, с	Обладнання та інструменти
1	2	3	4	5	6
Дублювання					
1	Дублювання коміра	Пр	3	25	LELIT PS05/B
2	Дублювання суцільнокроєного підборту	Пр	3	30	LELIT PS05/B
Всього:				55	
Обробка кишень					
3	Запрасування верхнього зрізу кишень	Пр	3	37	LELIT PS05/B
4	Запрасування кишень по шаблону	Пр	3	130	LELIT PS05/B, лекало
5	Намічування кишені на пілочку	Р	3	97	Лекало
6	Настрочування кишені на пілочку	М	3	200	DD4-8100E “Juki”
Всього:				464	
Обробка поясу					
7	Обшивання деталі поясу, залишаючи отвір	М	3	90	DD4-8100E “Juki”
8	Підрізання кутів поясу	Р	2	16	Ножиці

Продовження таблиці 1.14

1	2	3	4	5	6
9	Вивертання поясу через отвір	Р	2	40	Кілок
10	Приprasування поясу	Пр	3	45	LELIT PS05/B
11	Застрочування відкритої ділянки поясу	М	3	20	DD4-8100E “Juki”
	Всього:			211	
Обробка коміра-стояка					
12	Обшивання коміра-стояка	М	4	60	DD4-8100E “Juki”
13	Надсікання заокруглених кутів коміра	Р	2	10	Ножиці
14	Вивертання коміра та виправлення	Р	2	15	
15	Приprasування коміру	Пр	4	60	LELIT PS05/B
	Всього:			145	
Обробка пілочки					
16	Зшивання нагрудних виточок	М	3	56	DD4-8100E “Juki”
17	Заprasування нагрудних виточок	Пр	4	28	LELIT PS05/B
18	Заprasування суцільнокроєного підборту	Пр	4	100	LELIT PS05/B
19	Обметування підборту	С	4	90	МО 6904 “Juki”
	Всього:			274	
Обробка рукавів					
20	Зшивання рукавних зрізів	М	4	58	DD4-8100E “Juki”
21	Розprasування рукавів швів	Пр	3	46	LELIT PS05/B

22	Обметування швів рукавів	С	4	58	МО 6904 “Juki”
----	--------------------------	---	---	----	----------------

Продовження таблиці 1.14

1	2	3	4	5	6
23	Застрочування підгину низу рукава	М	4	62	DD4-8100E “Juki”
24	Намічування лінії настрочування еластичної тасьми	Р	2	30	Лекало
25	Настрочування еластичної тасьми по низу рукава	М	3	63	DD4-8100E “Juki”
		Всього:		317	
Монтаж					
26	Зшивання плечових зрізів	М	3	47	DD4-8100E “Juki”
27	Зшивання бічних зрізів	М	3	95	DD4-8100E “Juki”
28	Розпрасування плечових швів	Пр	3	40	LELIT PS05/B
29	Розпрасування бічних швів	Пр	3	60	LELIT PS05/B
30	Обметування плечових швів	С	4	48	МО6904 “Juki”
31	Обметування бокових швів	С	4	65	МО6904 “Juki”
32	Вшивання горішнього коміру-стояка в горловину	М	4	77	DD4-8100E “Juki”
33	Надсікання шва вшивання коміра	Р	2	24	Ножиці
34	Запрасування шва вшивання коміра	Пр	3	35	LELIT PS05/B
35	Підрізання шва вшивання коміра	Р	2	30	ножиці
36	Настрочування нижнього коміра, підгинаючи	М	4	45	DD4-8100E “Juki”

13	Обметування бокових швів та низу виробу	504	4	$1,15+1,15+2,18=4,48$	$4,48 \times 13,8=61,82$
----	---	-----	---	-----------------------	--------------------------

Продовження таблиці 1.15

1	2	3	4	5	6
14	Вшивання горішнього коміру-стояка в горловину	301	4	0,47	$0,47 \times 2,8=1,32$
15	Настрочування нижнього коміра, підгинаючи	301	4	0,47	$0,47 \times 2,8=1,32$
16	Вшивання рукавів	301	4	0,46	$(0,46 \times 2,8) \times 2=2,58$
17	Обметування шва вшивання рукава	504	4	0,46	$(0,46 \times 13,8) \times 2=12,7$
18	Застрочування фігурного низу виробу	301	4	0,72	$0,72 \times 2,8=2,01$
19	Виметування петель	304	8 петель	0,9 на 1 петлю	$8 \times 0,9=7,2$
20	Пришивання гудзиків	304	8 гудзиків	0,15 на 1 гудзик	$8 \times 0,15=1,2$
Всього:					186,16м
Додаткові витрати ниток на початок та кінець швів, закріпки, інше, 20 %					37,23м
Всього на виріб:					223,39м

1.5. Проектування потокової лінії швейного цеху

1.5.1. Вибір потужності та обґрунтування організаційної форми потокової лінії

					ДМП. ПО 015.36 МгПТ-20 ПЗ	Лист
Змн.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата		

Доцільно використовувати малу потужність потоку, яка складається з 15-20 чоловік. Одиницею вимірювання потужності швейного підприємства прийнято вважати кількість робітників, залучених безпосередньо на виготовленні швейної продукції у потоковій лінії, та випуск продукції на добу [38].

Технологічний потік – група робочих місць із встановленим на них обладнанням, інструментами, пристроями малої механізації та транспортні засоби, які використовуються для переміщення напівфабрикату. За кожним потоком закріплена бригада робітників [38].

На дану сукню-сорочку жіночу використаємо агрегатний потік. Агрегатний – найпростіша форма організації потоку, з прямоточним або зигзагоподібним переміщенням напівфабрикату, пачковим запуском, вільним ритмом. Ритмічність роботи кожного робітника залежить від його індивідуальних здібностей, а не від періодичності подачі напівфабрикату транспортними засобами [38].

1.5.2. Попередній розрахунок потоку. Складання технологічної схеми поділу праці

Основна умова узгодження часу організаційної операції з тактом потоку для агрегатної форми організації:

$$t_{o,o} = (0,9-1,1) \times \tau \times K, \quad (1.1)$$

де $t_{o,o}$ – час організаційної операції, с;

τ – такт потоку, с;

K – кратність операції, тобто кількість робітників, зайнятих на виконанні однієї організаційної операції. Для агрегатного потоку кратність може бути 1, 2, 3 та 4 робітники.

Під тактом потоку розуміють певний проміжок часу, через який повторюються випуски продукції або її запуски.

Такт потоку τ можна визначити за формулою:

					ДМП. ПО 015.36 МгПТ-20 ПЗ	Лист
Змн.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата		

$$\tau = T_B / K_p \quad (1.2)$$

де T_B – трудомісткість виробу, с;

K_p – кількість робітників у потоці, чол

$$\tau = 3347 / 18 = 186 \text{ с.}$$

Умови узгодження зображені в таблиці 1.16.

Таблиця 1.16 – Умови узгодження оргоперацій з тактом

Кількість робітників на ОО	0,9 τ	τ	1,1 τ
1	168	186	205
2	336	372	410

Схема поділу праці представлена в таблиці 1.17.

Таблиця 1.17 – Схема поділу праці для потокової лінії

№ ОО	№ ТНО	Зміст технологічно-неподільної праці	Спеціальність	Розряд	Виграга часу, с	Кількість робітн.		Обладнання та інструменти
						Розрах.	Факт.	
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1	1	Дублювання коміра	Пр	3	25			LELIT PS05/B
	2	Дублювання суцільнокроєного підборту	Пр	3	30			LELIT PS05/B
	3	Запрасування верхнього зрізу кишень	Пр	3	37			LELIT PS05/B
	5	Намічування кишені на пілочку	Р	3	97			Лекало
		Всього:			189	1,01	1	

	34	Запрасування шва вшивання коміра	Пр	3	35			LELIT PS05/B
	35	Підрізання шва вшивання коміра	Р	2	30			ножиці
	37	Припрасування коміра	Пр	3	45			LELIT PS05/B
		Всього:			194	1,04	1	

Продовження таблиці 1.17

1	2	3	4	5	6	7	8	9
11	30	Обметування плечових швів	С	4	48			MO6904 “Juki”
	31	Обметування бокових швів	С	4	65			MO6904 “Juki”
	40	Обметування шва вшивання рукава	С	3	55			MO6904 “Juki”
		Всього:			168	0,9	1	
12	32	Вшивання горішнього коміру-стояка в горловину	М	4	77			DD4-8100E “Juki”
	36	Настрочування нижнього коміра, підгинаючи	М	4	45			DD4-8100E “Juki”
	38	Вшивання рукавів	М	4	160			DD4-8100E “Juki”
	41	Застрочування фігурного низу виробу	М	3	128			DD4-8100E “Juki”
		Всього:			410	2,2	2	
13	39	Спрасування шва вшивання рукава	Пр	3	100			LELIT PS05/B
	42	Припрасування низу виробу	Пр	3	79			LELIT PS05/B
		Всього:			179	0,96	1	
14	43	Намічування петель по борту	Р	2	37			Крейда, лекал о

					ДМП. ПО 015.36 МгПТ-20 ПЗ				Лист
Змн.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата					

	44	Виметування петель	НА	3	107			LBH-1790S «Juki»
	45	Намічування гудзиків	Р	2	30			Крейда
		Всього:			174	0,93	1	
15	46	Пришивання гудзиків	НА	3	168			МВ-373 «Juki»
		Всього:			168	0,9	1	
16	47	Чищення виробу	Р	2	67			Щітка

Продовження таблиці 1.17

1	2	3	4	5	6	7	8	9
	48	Відпрасування виробу	Пр	3	278			LELIT PS05/B
	49	Навішування ярликів на виріб	Р	2	15			
	50	Навішування виробу на вішалку	Р	2	16			
	51	Упаковування виробу	Р	3	30			
		Всього:			406	2,1	2	
		Всього по виробу:			3347		18	

1.5.3 Визначення площі швейного цеху. Розпланування

Площа швейного цеху визначається за формулою:

$$S = K_p \times N_{пл. 1 р.} \quad (1.3)$$

$$S = 18 \times 7,5 = 135 \text{ м}^2$$

де K_p – кількість робітників у швейному потоці, чел.;

$N_{пл. 1 роб.}$ – норма площі на одного робітника, м^2

Довжина швейного цеху:

$$Дц = S / Шц \quad (1.4)$$

$$Дц = 135/6=22,5=24 \text{ м}^2$$

									Лист
Змн.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата					

де Шц – ширина цеху, яку приймаємо 6, 12, 18 або 24 м в залежності від кількості потоків у швейному цеху.

Довжину цеху заокруглити до більшого цілого числа, кратного 6.

Розташування обладнання в швейному цеху представлено у графічній частині диплому відповідно до якого цех має наступні габарити: довжина 24 м, ширина 6 м.

2.6 Висновки до технологічного розділу

Під час виконання технологічного розділу було виконано технологічну підготовку моделі сукні-сорочки жіночої. Вона включала в себе: аналіз та вибір раціональних методів обробки, прасувального та швейного обладнання, визначення режимів ниткових з'єднувань та ВТО; нормування ниток та фурнітури на виріб та розробку раціональної технологічної послідовності обробки сукні.

Проектування швейного підприємства малої потужності включало в себе: вибір потужностей та організаційної форми потокової лінії, розрахунок потоку та його проектування, виконання розпланування обладнання швейної потокової лінії, розрахунки площі швейного цеху основного виробництва.

Результатом проведених розрахунків стало розпланування виробничого процесу підприємства малої потужності, яке представлено в графічній частині розділу. Також розроблено кресленик загального виду виробу, який передбачає графічне зображення перерізів усіх вузлів та швів сукні-сорочки.

					ДМП. ПО 015.36 МгПТ-20 ПЗ	Лист
Змн.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата		

РОЗДІЛ 2 МЕТОДИЧНИЙ

2.1. Аналіз трудової діяльності кравців у проектованому потоці

На етапі аналізу трудової діяльності кравців ми визначили заходи щодо розробки та удосконалення технологічного процесу виробництва сукні жіночої у проектованому потоці, удосконаливши способи обробки таких вузлів: обробка низу рукавів, кишень, низу виробу із застосуванням сучасного обладнання японського та китайського виробництва, що суттєво підвищує рівень інтенсифікації швейного виробництва і його ефективності, знижує витрати часу на виконання окремих операцій та є основою успішного вирішення завдань.

Для виготовлення вузлів, деталей, заготовок та напівфабрикатів швейних виробів ці процеси мають особливе значення. Сучасне високопродуктивне обладнання практично не може бути використане в невеликих цехах підприємств у зв'язку з недостатнім обсягом масового або серійного виробництва однотипної продукції. Здійснення заходів щодо удосконалення технологічного процесу виготовлення сукні жіночої є необхідною умовою більш прогресивної організації проектованого потоку та, зрештою, для підготовки кравців для нього.

Організація системи підвищення кваліфікації робітників на підприємстві чи удосконалення професійної підготовки кравців у закладах професійно-технічної освіти вимагає вчасного визначення змін в змісті їхньої професійної освіти, що виявляється на основі аналізу професійних компетентностей, які визначені навчально-програмною документацією підготовки кравців. Такі зміни у змісті освіти дають можливість для

					ДМП. ПО 015.36 МгПТ-20 ПЗ		
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата			
Розроб.		Овсієнко Р.О.			Літ.	Арк.	Акрушів
Перевір.		Кириченко Р.В.					
Реценз.		Внукова О.М.			2 Методичний розділ		
Н. Контр.					КНУТД-ПОСТД		
Затверд.					гр. МгПТ-20		

розширення можливостей щодо стандартизації деталей, вузлів швейних виробів, типізації виробничих процесів, що сприяє більш глибокому і ефективному проникненню інновацій у виробництво.

2.2 Методичний аналіз навчально-програмної документації

Основним документом для регулювання навчання у закладах професійно – технічної освіти в Україні є Закон «Про професійно – технічну освіту України», що прийнятий Кабінетом Міністрів України. Для кращої організації освітньо-виробничого процесу його потрібно спланувати або відкорегувати, проаналізувавши документи: кваліфікаційну характеристику, навчальний план, навчальну програму з предмета, зведено-тематичний план, а для уроків Виробничого навчання Перелік навчально-виробничих робіт.

Основним документом для аналізу є Державний стандарт професійно-технічної освіти для підготовки (підвищення кваліфікації) робітників з професії Кравець, який містить: освітньо-кваліфікаційні характеристики (далі – ОКХ) випускника за відповідними рівнями кваліфікації, зведений типовий навчальний план професійної підготовки, типові програми базового блоку та навчальних модулів, вимоги до результатів навчання.

У освітньо-кваліфікаційній характеристиці сформульовано сукупність необхідних загальних та професійних компетентностей – здатності особи до виконання певного виду діяльності, вимоги до професійних якостей, знань і умінь фахівця, що необхідні для виконання завдань професійної діяльності згідно з потребами ринку праці.

Навчальний план – основний нормативний документ закладу освіти, за допомогою якого здійснюється організація навчального процесу. Навчальний план містить у собі розподіл залікових кредитів між дисциплінами, графік навчального процесу, а також план навчального процесу за семестрами, який визначає перелік та обсяг вивчення навчальних

					ДМП. ПО 015.36 МгПТ-20 ПЗ	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата		

дисциплін, форми проведення навчальних занять та їх обсяг, форми проведення поточного та підсумкового контролю, державної атестації.

У навчальній програмі – відображено зміст професійних та загальних компетентностей, відомості про обсяг дисципліни, перелік модулів, тем та видів занять. Професійні (професійні базові, професійні профільні) та загальні компетентності формуються в процесі загальнопрофесійної, професійно-теоретичної та професійно-практичної підготовки.

2.2.1. Аналіз функціональної структури професійної діяльності робітників за професією «кравець»

Провівши аналіз кваліфікаційної характеристики робітників за професією кравець 3-го розряду, у функціональній структурі професійної діяльності робітників швейного профілю залежно від сучасних виробничих і соціально-суспільних вимог недоліків не було виявлено. Для виявлених процедур діяльності було визначено відповідні дидактичні засоби діяльності (професійні профільні компетентності, знання і уміння). Результати проведеного аналізу представлено у вигляді функціональної структури професійної діяльності робітників за професією «кравець» з урахуванням внесених змін у зміст їхньої діяльності в таблиці 2.1

Таблиця 2.1 - Узагальнений перелік дидактичних засобів діяльності робітників за професією «кравець»

Професійні профільні компетентності	Професійні знання	Професійні уміння

Виготовлення виробів платтяно-блузочного асортименту нескладної технологічної обробки

Продовження таблиці 2.1

Дотримання та виконання вимог охорони праці, промислової пожежної безпеки, виробничої санітарії	Правові та організаційні основи охорони праці; правила галузевої безпеки; основи пожежної безпеки; основи електробезпеки; основи гігієни праці та виробничої санітарії; надання першої допомоги потерпілим при нещасних випадках	Використовувати в разі необхідності засоби попередження і усунення непередбачених негативних явищ; володіти засобами і методами індивідуального та колективного захисту від небезпечних та шкідливих виробничих факторів; звільняти потерпілого від дії електричного струму; надавати першу допомогу потерпілим від нещасного випадку
Розуміння асортименту швейних виробів	Загальні відомості про асортимент швейних виробів; класифікацію швейних виробів; функції одягу; вимоги до одягу	Класифікувати швейні вироби за різноманітними критеріями; визначати функціональність одягу та його відповідність вимогам, які пред'являються до одягу
Вміння виконувати найпростіші ручні та машинні роботи	Правильну організацію робочого місця при виконанні ручних та машинних робіт; інструменти і пристрої для виконання ручних робіт; поняття про стібку, строчку та шов; види ручних стібків, їх класифікацію; правила виконання і розміри стібків, призначення;	Раціонально використовувати робочий час; правильно організувати робоче місце; використовувати інструменти і пристрої при виконанні ручних та машинних робіт; підбирати голки і нитки відповідно матеріалу, який обробляється; виконувати строчки ручних,

професійної діяльності робітників з урахуванням змін у змісті дидактичних засобів діяльності та наведені у табл. 2.2

Таблиця 2.2. Функціональна структура діяльності робітників за професією «кравець» 2-3-го розряду

Функції діяльності	Процедури діяльності	Предмети діяльності	Засоби діяльності	Продукти діяльності	Дидактичні засоби діяльності	
					знання	уміння
1	2	3	4	6	7	8

Продовження таблиці 2.2

					ДМП. ПО 015.36 МґПТ-20 ПЗ	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата		

3. Технологічна функція	Виконання технологічних операцій по виготовленню різного асортименту одягу з поділом праці тощо.	Робочі місця для різних видів робіт. Технологічна і технічна документація, деталі крою і вузли швейних виробів різного асортименту.	Швейне обладнання, інструменти, пристосування малої механізації й автоматизації тощо.	Готові швейні вироби різного асортименту одягу, деталі крою швейних виробів	Асортимент одягу, сучасну технологію виконання ручних, машинних, волого-теплових операцій на різних видах матеріалів; вимоги державних стандартів, технічних умов до виготовлення швейних виробів; призначення та властивості клейових матеріалів; способи лагодження одягу; етапи підготовки виробу до примірок; умовні позначення і крейджані знаки на деталях виробів після примірок, відновлення крейджаних.	Чистити вироби в готовому вигляді. виконувати всі види ручних робіт: виготовляти швейні вироби (постільного, столового асортименту, штори, ламбрекени, фартухи, халати, нічні сорочки, сукні, блузи, спідниці, штани) за індивідуальними замовленнями або в бригаді з розподілом праці виконувати всі види волого-теплових робіт з використанням сучасного обладнання (з виконанням операцій декатирування, відпарювання, зняття лас)
4. Контрольна функція	- вхідний контроль якості деталей крою, вузлів швейних виробів; контроль якості виконання технологічних операцій відповідно до вимог; - контроль справності обладнання відповідно до технічних вимог і т.д.	Технологічна і технічна документація, деталі крою, швейні вузли і швейні вироби різного асортименту.	Лекала, сантиметрова стрічка, міліметровий папір.	Готові швейні вироби різного асортименту, деталі крою швейних виробів, напівфабрикату.	Дефекти готових швейних виробів, причини їх виникнення, заходи з попередження та способи їх усунення.	Проводити контроль якості основних деталей крою швейних виробів, напівфабрикату.

Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата
------	------	----------	--------	------

Проаналізувавши функціональну структуру професійної діяльності робітників за професією «кравець» 2-3-го розряду було визначено, що професійні профільні компетентності, знання і вміння відповідають даній кваліфікації, але для покращення функціональної діяльності кравців потрібно поглибити вміння, що стосуються виготовлення виробів платтяного асортименту з різних видів тканин та знання з попередження і усунення дефекти, що виникають у процесі виготовлення суконь.

2.2.2 Аналіз навчального плану підготовки робітників за професією «кравець»

Робочий навчальний план для підготовки кравців складають на основі типового навчального плану професійної підготовки кваліфікованих робітників за професією кравець, шифр 7433, форма навчання денна, у якому визначено термін навчання, кількість годин для оволодіння базовим блоком та чотирма кваліфікаційними рівнями (розрядами), що включають 28 навчальних модулів. У робочому навчальному плані усі предмети згруповані за напрямками підготовки: загальнопрофесійному та професійно-теоретичному, професійно-практичному, визначено час на їх вивчення, відведена певна кількість годин на консультації та іспити. Весь навчальний час розподілено по курсах, семестрах і тижнях. Характеризуючи графік навчального процесу, слід зазначити, що загальний час на підготовку кравців становить 3139 годин. Тривалість курсу для здобуття кваліфікації кравця 2-3 розряду становить 1041 годин.

Навчальний план відповідає принципам розробки навчально-програмної документації і тенденціям удосконалення підготовки робітників швейного профілю.

Таблиця 2.3. - Розподіл навчального часу за видами підготовки для підготовки кравця 2-3 розряду

					ДМП. ПО 015.36 МгПТ-20 ПЗ	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата		

Види підготовки	Кількість годин	Відсоток від загальної кількості годин, %
Загально-професійна підготовка (базовий блок)	108	10.4
Професійно-теоретична підготовка	250	24
Професійно-практична підготовка	784	75.3
Кваліфікаційна пробна робота	7	0.67
Державна кваліфікаційна атестація (або поетапна атестація при продовженні навчання)	7	0.67
Консультації	20	1.92
Загальний обсяг навчального часу (без кваліфікаційної пробної роботи і консультацій)	1041	100

Показник інтелектуальності визначається за формулою:

$$K = T_{\text{теор}}/T_{\text{пр}}, \quad (2.1)$$

де K — показник, що характеризує рівень інтелектуальності освіти;
 $T_{\text{теор}}$ — час, відведений на теоретичне навчання, год; $T_{\text{пр}}$ — час, відведений на практичне навчання, год.

$$K = \frac{250}{784} = 0,32$$

Показник загальноосвітньої бази визначається за формулою:

$$S = T_{\text{зоц}}/T_{\text{птц}}, \quad (2.2)$$

де S — показник, що характеризує рівень загальноосвітньої бази освіти; $T_{\text{зоц}}$ — час, відведений на вивчення загально-професійного

						Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата		

Кількість годин, яка необхідна на вивчення Технології виготовлення одягу в першому семестрі становить 40 годин, а в другому - 24 години.

Технологія виготовлення одягу має безпосередні зв'язки з усіма предметами професійно – теоретичної підготовки та виробничим навчанням.

Встановлюючи міжпредметні зв'язки навчального предмета «Технологія виготовлення одягу» з іншими предметами, які відображені на рис. 1.1, було встановлено, що вони мають попередній і супутній характер. Предмет має паралельний спосіб включення навчальних дисциплін до навчального плану.

Перший семестр				Другий семестр			
1 місяць	2 місяць	3 місяць	4 місяць	1 місяць	2 місяць	3 місяць	4 місяць

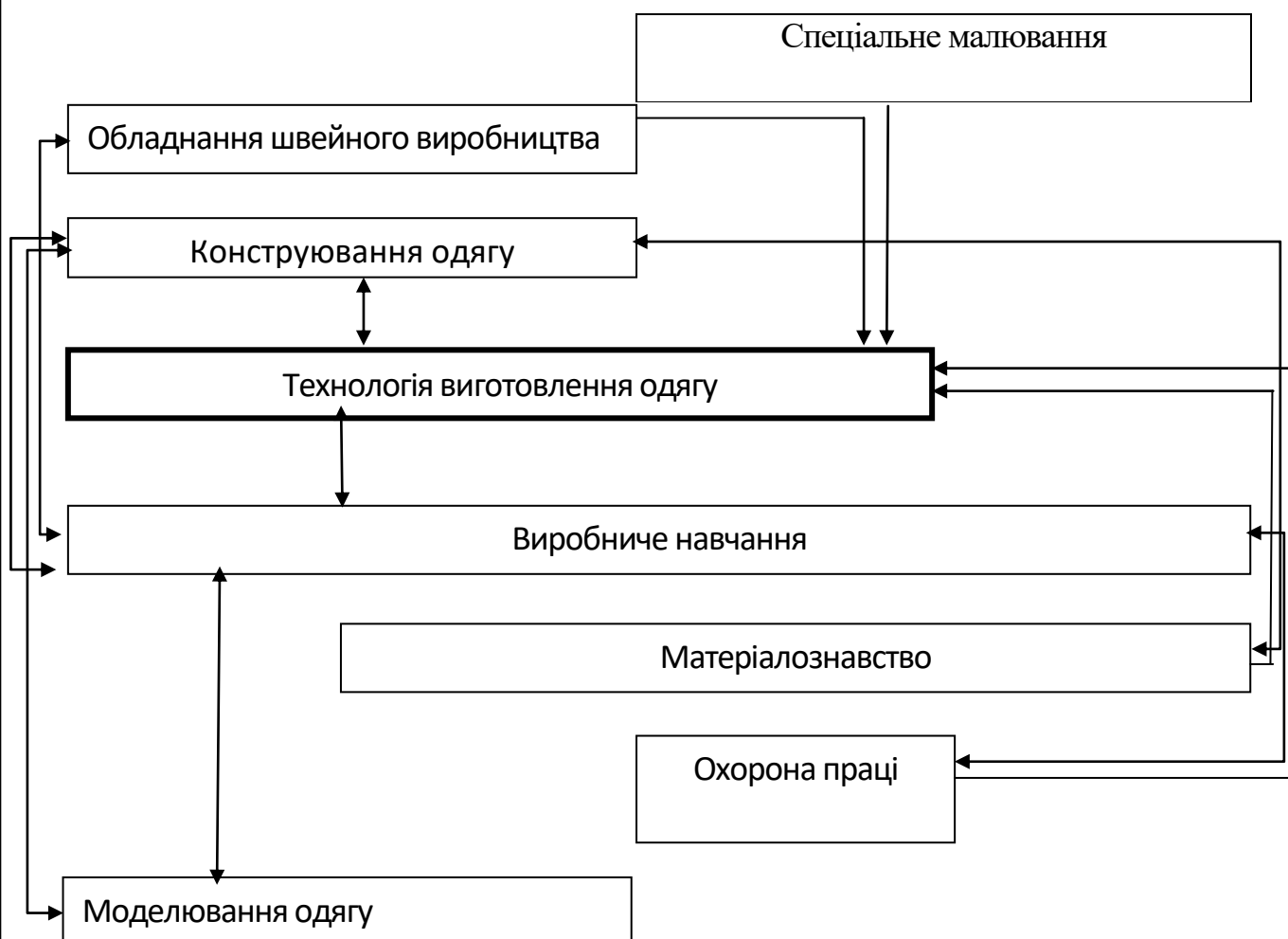


Рис. 1.1. Схема взаємозв'язків навчальних предметів

Підводячи підсумки розкриття цього питання, можна зазначити, що процес теоретичного навчання кравців є важливою складовою професійної підготовки. Обрана сформована «Технологія виготовлення одягу» спрямована на вивчення методів обробки швейних виробів. Учні навчаються складати технологічну послідовність обробки виробів різного асортименту, обробляти складні вузли і деталі швейних виробів, застосовуючи сучасне швейне обладнання. В процесі вивчення програмного матеріалу учні звертають увагу на покращення якості виробів в умовах індивідуального та промислового виробництва одягу.

2.2.3. Аналіз та формування навчальної програми дисципліни «Технологія виготовлення одягу»

Зміст освіти відображається в навчальних планах, програмах, підручниках, дидактичних матеріалах для самостійної роботи, наочних посібниках.

На основі Державного стандарту професійно-технічної освіти, навчального плану створюють навчальні програми, які розкривають зміст навчального матеріалу з кожного предмета і встановлюють послідовність його вивчення.

Навчальні програми затверджуються керівництвом закладу професійно-технічної освіти. Вони визначають зміст професійних та загальних компетентностей містять загальну характеристику змісту матеріалу з кожної дисципліни, розподіляють його за модулями навчання і темами. Робочі навчальні програми з погодинним розподілом предметів розробляються навчальним закладом спільно з підприємствами-замовниками робітничих кадрів.

Будь-яка навчальна програма передбачає такі розділи: 1) пояснювальну записку, в якій відображено цілі навчання; 2) зміст навчального матеріалу, поділений на модулі і теми із зазначеною кількістю годин на кожну; 3) перелік компетентностей і відповідно кожній з них обсяг

					ДМП. ПО 015.36 МгПТ-20 ПЗ	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата		

Продовження таблиці 2.5

	<p>Виготовлення виробів постільного та столового асортименту</p> <ul style="list-style-type: none"> • виготовлення столової білизни; • виготовлення постільної білизни; • виготовлення білизни для немовлят; • виготовлення штор, покривал, накидок, чохлів різних видів тощо. 	30		Технологія виготовлення столової, постільної білизни	3
	Виготовлення фартухів	12		Технологія ремонту	1
2	Навч. модуль №2. Виготовлення поясних виробів		2	Навч. модуль №2 Виготовлення поясних виробів	18
	<p>Обробка окремих деталей та вузлів швейних виробів:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Обробка виточок • Обробка кишень в швах, кишень з основних деталей виробу, прорізної кишені з «листочкою» з вшивними кінцями • Обробка верхнього зрізу поясом • Обробка застібок • Обробка шлиці 	30		Технологія обробки окремих деталей та вузлів	3
	<p>Виготовлення спідниці</p> <p>Виготовлення жіночих брюк</p>	42 66		<p>Технологія обробки поясних виробів:</p> <ul style="list-style-type: none"> - технологія обробки спідниці; - технологія обробки брюк 	15

Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата

Продовження таблиці 2.5

3	Навч. модуль №3. Виготовлення виробів платтяно-блузочного асортименту нескладної технологічної обробки	318	3	Навч. модуль №3. Виготовлення виробів платтяно-блузочного асортименту нескладної технологічної обробки	28
	Обробка окремих деталей та вузлів швейних виробів: <ul style="list-style-type: none"> • Обробка фігурних кокеток • Обробка коміра з двох частин та з'єднання його з горловиною • Обробка горловини обшивкою, відкладним коміром • Обробка низу рукава пришивною манжетою • Обробка краю борта 	30			
	Виготовлення сарафану	54			
	Виготовлення сукні	78		Виготовлення сукні нескладної технологічної обробки	10
	Виготовлення халату	66		Виготовлення халату нескладної технологічної обробки	8
	Виготовлення блуз різними способами обробки	84		Виготовлення блузи з застібкою нескладної технологічної обробки	6
	Ремонт та оновлення швейних виробів	6	4	Виконання нескладного ремонті окремих деталей виробів, пошиття штор	4
	Всього годин у НВМ:	498			
	Виробнича практика	286			
	Всього:	784		Всього:	64

Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата

Усі теми програми містять як стабільний, незмінюваний протягом десятиліть матеріал, так і динамічний матеріал, що часто змінюється. Загальна послідовність виготовлення швейних виробів залишається сталою, можуть змінюватися лише деякі методи обробки та способи виконання окремих вузлів чи деталей, у зв'язку з розвитком науки, техніки та технологій.

Професійна підготовка кравців 2-3 розряду організована таким чином, що учні спершу отримують елементарні навички виконання найпростіших операцій та вузлів, а потім переходять до виконання комплексних робіт у навчально-виробничих майстернях. Складність комплексних робіт поступово зростає.

Знання, уміння та навички, що формуються під час вивчення Технології виготовлення одягу повністю відповідають компетентностям, що визначені у кваліфікаційній характеристиці кравців 2-3 розряду. Під час вивчення дисципліни, учні застосовують на практиці ті знання, які вони отримують на предметах професійно-теоретичного циклу; мають змогу експериментально підтвердити теоретичні положення, перевірити формули та розрахунки; сформувані професійно важливі уміння та навички; самостійно втілювати на практиці власні ідеї та задуми; вчаться користуватися технічною та технологічною документацією; виконують конкретні завдання за технологічною послідовністю або схемою. [35,42]

2.2.4 Вибір навчальної літератури

Дидактичне забезпечення освітнього процесу є нині майже найголовнішим завданням підготовки кваліфікованих робітників для легкої промисловості України. Адже змінюється організація і технологія виробництва одягу, обладнання, система обслуговування громадян, з'являються новітні матеріали. Всі ці зміни та їх наслідки повинні знайти своє відображення в системі підготовки фахівців для легкої промисловості,

					ДМП. ПО 015.36 МгПТ-20 ПЗ	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата		

і в першу чергу в підручниках, навчальних посібниках, зображеннях, відеофільмах, комп'ютерних програмах, які є складовою дидактичного проєктування навчально-виробничого процесу.

На цьому етапі виконання даного розділу було підібрано три види навчальної літератури:

1. Батраченко Н.В., Заряжко І.В. Кравець. Технологія виготовлення одягу. Підручник для здобувачів професійної (професійно-технічної) освіти. Київ: Літера ЛТД. 2019. 288 с.
2. Єжова О.В., Абрамова О.В. Технологія виготовлення швейних виробів: Навчальний посібник. Київ. Центр учбової літератури. 2020. 256 с.
3. Методи обробки швейних виробів. Г.Г. Білоусова, М.В. Колосніченко, Л.О. Масловська. Навч. посібник. К.: 2007. 292 с.

Використовуючи органолептичний метод, було проведено кількісний аналіз вибраної навчальної літератури. Загальну кількість балів для кожного аналізованого джерела навчальної літератури визначають за формулою:

$$N_j = \sum_{i=1}^n K_i P_{ij}$$

де N_j - загальна сума балів, набрана j-м підручником;

i – показник якості;

K_i – коефіцієнт значущості i-го показника якості;

P_{ij} – оцінка ступеня реалізації в j-му підручнику i-го показника якості за п'ятибальною системою.

Таблиця 2.6. Результати оцінки якості навчальної літератури

					ДМП. ПО 015.36 МгПТ-20 ПЗ	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата		

2.7. рівномірність розподілу навчального матеріалу	3	4	12	4	12	5	15
--	---	---	----	---	----	---	----

Продовження таблиці 2.6

2.8. відповідність термінології визначень загальноприйнятих у виробництві	2	4	8	3	6	5	10
2.9. науковість	3	5	15	3	9	4	12
2.10. наочність	3	5	15	5	15	4	12
2.11. зв'язок з практикою	3	5	15	5	15	4	12
2.12. наявність історичних відомостей	1	5	5	4	4	0	0
3. Дидактичні принципи й організаційна структура підручника:							
3.1. наявність керівництва для самостійної роботи для кожного розділу чи теми	2	1	1	2	4	0	0
3.2. наявність тексту з роз'ясненнями	2	4	8	5	10	5	10
3.3. наявність прикладів, завдань з розв'язанням	2	4	8	4	8	5	10
3.4. наявність контрольних завдань і питань	2	5	10	3	6	0	0
3.5. реалізація ідеї навчання шляхом постановки проблеми	2	4	8	3	6	2	4
Разом			184		167		159

В результаті аналізу органолептичним методом було визначено, що доцільно використовувати як основний підручник № 1 Батраченко Н.В., Заряжко І.В. Кравець. Технологія виготовлення одягу. Підручник для здобувачів професійної (професійно-технічної) освіти. Київ: Літера ЛТД. 2019. 288 с., тому що він набрав найбільшу кількість балів, а підручник №2 Єжова О.В., Абрамова О.В. Технологія виготовлення швейних виробів: Навчальний посібник. Київ. Центр учбової літератури. 2020. 256 с. – як

									Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата	ДМП. ПО 015.36 МгПТ-20 ПЗ				

додатковий. Для вивчення окремих тем з технології виготовлення одягу можна використовувати також третій підручник.

2.3 Дидактичний проект за темою «Виготовлення виробів платтяно-блузочного асортименту нескладної технологічної обробки» при підготовці кравців 2-3 розряду

2.3.1. Характеристика теми та її структурно-логічна схема

Вивчення теми «Виготовлення виробів платтяно-блузочного асортименту нескладної технологічної обробки» є невід’ємною частиною курсу «Технологія виготовлення одягу». Вона вивчається на початкових етапах здобуття професії кравця і посідає важливе місце у виготовленні одягу. Якість виготовлення вузлів та пошиття виробу видно одразу і ефективність виробничого процесу свідчить про професіоналізм кравчині, а саме від теоретичної підготовки залежить рівень практичної підготовки.

Для того, щоб виділити основні елементи даної теми, їх класифікацію, взаємозв’язок та послідовність виконання, необхідно скласти структурно-логічну схему навчального матеріалу. Структурно-логічна схема наведена на рисунку 2.1.

					ДМП. ПО 015.36 МгПТ-20 ПЗ	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата		

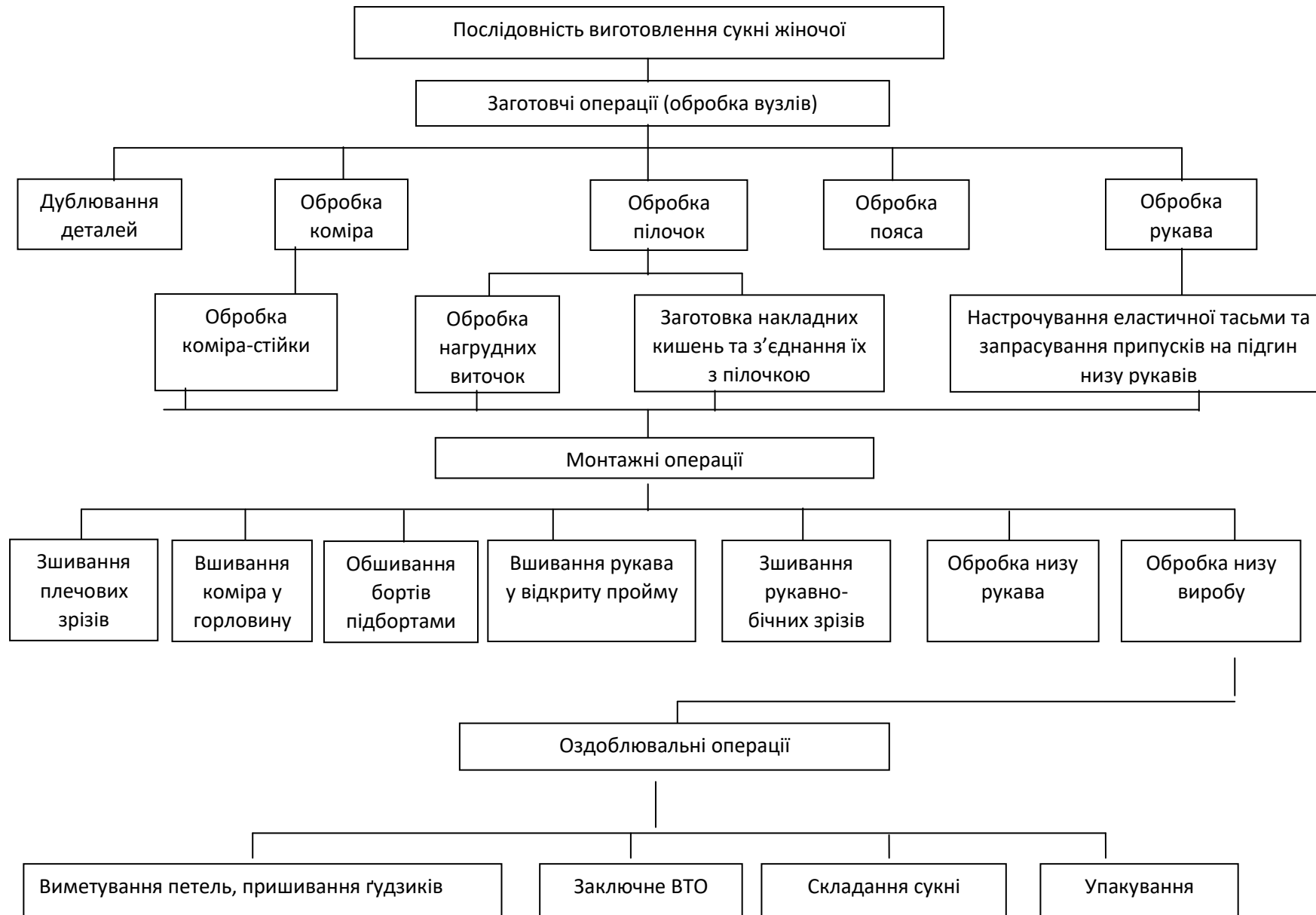


Рис. 2.1. Структурно – логічна схема навчального матеріалу з виготовлення сукні-сорочки жіночої

Визначення кількісних характеристик структурної-логічної схеми дозволяє виявити найпростіший варіант викладання навчального матеріалу.

Середній ступінь складності структурно-логічної схеми можна визначити за формулою:

$$P = 2 m / n, \text{ де} \quad (2.4)$$

m – кількість ребер зв'язку;

n – кількість вершин понять і суджень.

$$P = 2 \times 27 / 24 = 2,25$$

При $P > 2,5$ необхідне спрощення логічної структури навчального матеріалу, тобто поділ її на частини з метою забезпечення доступності навчального матеріалу для учнів. У нашому випадку $P = 2 < 2,5$, тобто схему можна вважати доступною за складністю.

2.3.2 Постановка дидактичних цілей за темою «Виготовлення виробів платтяно-блузочного асортименту нескладної технологічної обробки»

Дидактична ціль в процесі професійної підготовки полягає в здобутті учнями умінь проектувати та пояснювати способи трудової професійної діяльності, враховуючи навчально-виробничий характер процесу навчання.

Дидактичні цілі навчання бувають трьох видів: стратегічні – обумовлюються навчальною програмою та кваліфікаційною характеристикою; тактичні – цілі конкретного уроку теоретичного навчання; оперативні – цілі, що підпорядковані загальній дидактичній цілі уроку.

Досягнення цілей теоретичного навчання відбувається відповідно до рівнів засвоєння навчального матеріалу, які характеризують критерії навченості учнів та визначають етапи та форми їх розумової діяльності. Існує чотири рівні засвоєння матеріалу: упізнавання; репродукція, відтворення; розумова діяльність; творчий рівень.

										Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата						

Продовження таблиці 2.7

III рівень аналізу, узагальнення, систематизація, алгоритмізація	Формування вмінь вибирати найбільш раціональний спосіб виготовлення сукні залежно від умов (моделі, обладнання, тканини).	Інструктаж викладача по роботі з документацією письмового інструктажу	Самостійна робота учнів по виборі раціонального способу виготовлення сукні або блузи жіночої.	Оцінка роботи учнів з документацією письмового інструктажу
IV. Рівень формування елементів творчої діяльності	Використання отриманих умінь для вирішення нестандартних завдань	Пояснення викладача про роботу з нестандартними моделями суконь і блуз та з різних видів сучасних матеріалів	Побудова та моделювання конструкцій деталей суконь і блуз різних кроїв нескладних форм і фасонів з різних видів сучасних матеріалів	Поточне спостереження викладача і оцінювання роботи учнів

2.3.3 Формування базового матеріалу за темою «Виготовлення виробів платтяно-блузочного асортименту нескладної технологічної обробки»

Базовий навчальний матеріал – знання і вміння, що необхідні для вивчення нового навчального матеріалу на наступну тему. Базовий матеріал визначається шляхом аналізу внутрішньопредметних і міжпредметних (міжтемних) зв'язків і подальшою розробкою методів і засобів контролю, що дозволяють за невеликий проміжок часу, протягом 10-20 хвилин, перед початком подання нового навчального матеріалу отримати певне уявлення про реальні здобутки учнів, які необхідні для вивчення нової теми.

										Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата						

Виявлення рівня базового навчального матеріалу – це фіксація знань і умінь, якими повинні володіти учні по даному предмету «Технологія виготовлення одягу» (внутрішньопредметний зв'язок) та іншими навчальними предметами, щоб оволодіти новою дозою навчального матеріалу і новими професійними вміннями і навичками.

Результати аналізу міжтемних зв'язків з метою формування базового матеріалу наведено в таблиці 2.8.

Таблиця 2.8 – Визначення міжтемних зв'язків та формування базового матеріалу.

Найменування теми, що вивчається	Найменування дисциплін і назва тем	Тип зв'язку	Методи і засоби вхідного контролю	Методи формування базового матеріалу
1	2	3	4	5
Виготовлення виробів платтяно-блузочно асортименту нескладної технологічної обробки	Технологія виготовлення одягу: «Технологічна послідовність обробки різних видів комірв»	попередній	Усне фронтальне опитування	Повторення в процесі пояснення
	Виробниче навчання: «Види і способи обробки застібок», «Способи обробки низу виробів»	супутній		
	Конструювання одягу: «Особливості будови конструкції різних видів суконь та блуз (повсякденні, святкові, національні, спецодег)»	перспективний	Усне фронтальне опитування	Повторення в процесі пояснення
	Обладнання «Характеристика машини 51-Кл для обметування зрізів», «Обладнання для ВТО»	перспективний		
Охорона праці: «Особливості роботи на краєобметувальних машинах», «Правила безпеки при роботі з обладнанням для ВТО»	супутній			

2.3.4 Розробка поурочно-тематичного плану за темою «Виготовлення сукні нескладної технологічної обробки»

Таблиця 2.9 - Поурочно-тематичний план проведення занять за темою «Виготовлення сукні нескладної технологічної обробки»

№ уроку	Найменування тем уроків та їх зміст	Кількість годин	Тип уроку	Перелік умінь, що формуються на уроці	Методи навчання	Види і методи контролю знань і вмінь	Засоби навчання	Домашнє завдання
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1	Види та фасони виробів платтяного асортименту. Опис зовнішнього вигляду. Деталі крою. Назви деталей крою. Зрізи, їх назви. Технічні умови на розкрій.	1	Урок засвоєння нових знань	Розрізняти та вибирати види та фасони виробів платтяного асортименту. Виконувати опис зовнішнього вигляду фасону сукні. Визначати і називати деталі крою, зрізи. Пояснювати технічні умови на розкрій виробів.	Розповідь, пояснення, демонстрація готових виробів, ескізів фасонів виробів платтяного асортименту, графічних зображень деталей крою, їх зрізів, вправи	Фронтальна бесіда, усне опитування	Презентація до уроку. Навчальні зображення: «Види і фасони суконь», «Деталі крою»; інструкційна карта «Технічні умови на розкрій основних і допоміжних деталей сукні»	Вибрати фасон сукні та виконати опис її зовнішнього вигляду
2	Різновидності виточок і підрізів. Технологія	1	Комбінований	Розрізняти різні види виточок, підрізів, рельєфів.	Пояснення, демонстрація готових	Фронтальна бесіда,	Презентація до уроку. Навчальні зображення: «Види	Написати технологічну

	обробки виточок і підрізів. Види рельєфів та їх обробка. Види петель в легкому одязі. Технологія обробки навісних петель: з обшивного шнура та з повздовжньої смужки тканини			Пояснювати технологію їх обробки. Розрізняти види петель в легкому одязі. Пояснювати технологію обробки навісних петель: з обшивного шнура та з повздовжньої смужки тканини.	виробів, зразків поетапної обробки, ескізів виробів платтяного асортименту, графічних зображень обробки навісних петель, інструктивні вказівки; вправи	письмово опитування	виточок і підрізів», «Види рельєфів», «Види петель у легкому одязі»; зразки поетапної обробки навісних петель	послідовність обробки навісних петель: з обшивного шнура та з повздовжньої смужки тканини
3	Види кокеток. Обробка пришивних і накладних кокеток. Види кишень в легкому одязі	1	Комбінований	Розрізняти та називати різні види кокеток. Пояснювати обробку пришивних і накладних кокеток. Розрізняти та називати види кишень в легкому одязі	Пояснення, демонстрація готових виробів, ескізів суконь з кокетками та кишнями, зразків вузлів	Фронтальна бесіда, усне опитування	Презентація до уроку. Навчальні зображення: «Види кокеток», «Види кишень у легкому одязі». Зразки вузлів з різними видами кишень	Повторити навчальний матеріал за підручником та конспектом
4	Види та способи обробки застібок. Технологія обробки	1	Комбінований	Розрізняти різні види та способи обробки застібок. Пояснювати	Пояснення, демонстрація готових виробів,	Фронтальна бесіда, письм	Презентація до уроку. Навчальні зображення: «Види застібок»,	Написати технологічну послі

	застібки обшивками-підбортами, застібки вшитими та настрочними планками. Обробка потайної застібки			и технологію обробки застібки обшивками - підбортами, застібки вшитими та настрочними планками. Виконувати графічне зображення обробки різних видів застібок. Пояснювати обробку потайної застібки	ескізів виробів із застібками; натуральних зразків обробки застібок, зразків поетапної обробки різних видів застібок, самотійна робота	ове опитування (тестування)	«Обробка застібки обшивками-підбортами», «Обробка застібки вшитими та настрочними планками». «Обробка потайної застібки». Зразки вузлів з різними видами застібок; зразки поетапної обробки різних видів застібок.	довність обробки застібки вшитими та настрочними планками
5	Виконання способів обробки застібок на зразках	1	Лабораторно-практична робота	Виконувати обробку різних видів застібок на зразках	Пояснення, усне та письмове інструктування, демонстрація ескізів виробів із застібками. Самостійна робота	Фронтальна бесіда, демонстрація виконаних завдань	Презентація до уроку. Деталі крою для виконання обробки різних видів застібок. ДП з обробки потайної застібки	Повторити навчальний матеріал за підручником та конспектом
6	Обробка плечових і бічних	1	Комбінований	Пояснювати обробку плечових і	Пояснення, демонстрація	Фронтальна	Презентація до уроку. Навчальні	Написати техно

	рукавів. Обробка низу довгих рукавів			и обробку низу коротких та довгих рукавів. Виконувати графічне зображення обробки низу рукавів	та без них; натурал ьних зразків			
8	Обробка низу рукавів пришивни ми манжетам и	1	Лабора тор но- практ ична робот а	Виконувати обробку низу рукавів пришивним и манжетами	Пояснен ня, усне та письмов е інструкт ування, демонст рація ескізів виробів із пришив ними манжета ми. Самості йна робота	Фрон тальн а бесіда , демон страці я викон аних завда нь	Презентація до уроку. Деталі крою для виконання обробки низу рукавів пришивним и манжетами. ДПІ з обробки низу рукавів пришивним и манжетами	Повто рити навча льний матері ал за підру чником та консп ектом
9	З'єднання вшивних рукавів з проймами. Вшивання рукавів у відкриту пройму. Обробка рукавів – реглан. З'єднання рукавів – реглан з	2	Комб інова ний	Пояснюват и правила і ТУ з'єднання вшивних рукавів з проймами. Пояснюват и технологію вшивання рукавів у відкриту пройму.	Пояснен ня, усний інструкт аж, демонст рація зразків виробів у масштаб і, ескізів виробів із	Фрон тальн а бесіда , письм ове опиту вання (тесту вання , демон страці	Презентація до уроку. Навчальні зображення : «Види з'єднання рукавів з проймами», «Деталі виробу з суцільно кроєними рукавами», ДПІ з	Напис ати техно логічн у послі довніс ть оброб ки рукаві в – регла н та

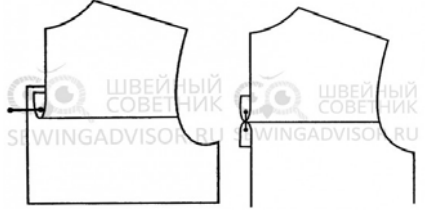
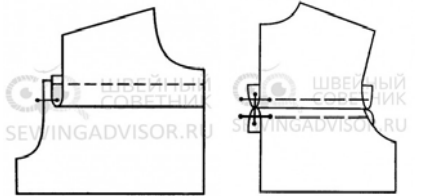

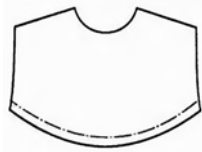
	проймами. Деталі виробу з суцільно кроєними рукавами. З'єднання ластовиці з виробом Л-п/р «З'єднання рукавів з проймами»			Пояснювати обробку рукавів – реглан та технологію і ТУ з'єднання рукавів – реглан з проймами. Розрізняти деталі виробу з суцільно кроєними рукавами. Пояснювати технологію з'єднання ластовиці з виробом. Виконувати з'єднання рукавів з проймами	різними способами з'єднання рукавів з проймами; натуральних зразків	я виконаних завдань	з'єднання рукавів з проймами	з'єднання їх з проймами
10	Обробка виробу відрізного по лінії талії. Обробка низу виробу	1	комбінований	Пояснювати обробку виробу відрізного по лінії талії, обробку низу виробу	Пояснення, демонстрація ескізів виробів; натуральних зразків	Фронтальна бесіда, письмове опитування (тестування)	Презентація до уроку. Навчальні зображення: «Обробка виробу відрізного по лінії талії», «Обробка низу виробу»	Повторити навчальний матеріал за підручником та конспектом
	Разом	10						

2.3.5 Розробка дидактичних засобів навчання і контролю


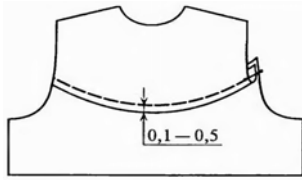
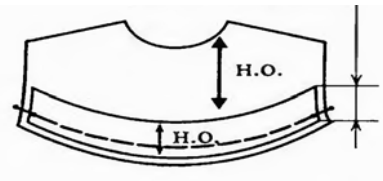
Для розробки дидактичних засобів навчання було визначено порядок виконання самостійної роботи (послідовність виконання окремих прийомів,

										Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата						

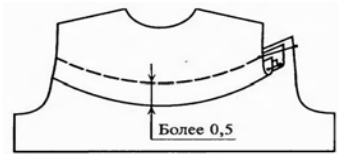
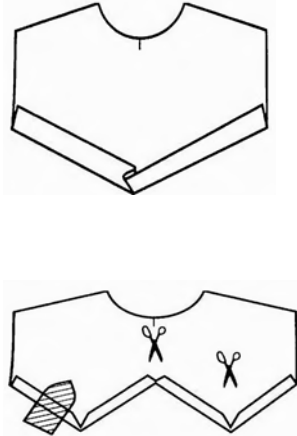
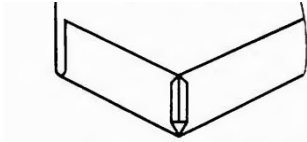
Продовження таблиці 2.10

	<p>Видалити стібки тимчасового призначення.</p> <p>Розпрасувати чи запрасувати шов пришивання (залежно від моделі та тканини)</p>	
<p>2.Настрочним швом</p>	<p>Після запрасування чи розпрасування шва його настрочують чи розстрочують. Ширина припуску на шов настрочування дорівнює ширині оздоблювальної строчки плюс 0,5 – 0,7 см.</p>	
<p>3.Накладним швом із закритим зрізом</p>	<p>На основній деталі намітити лінію пришивання кокетки</p>	
	<p>На кокетці намітити лінію нижнього її краю</p>	

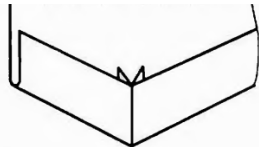
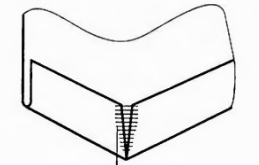
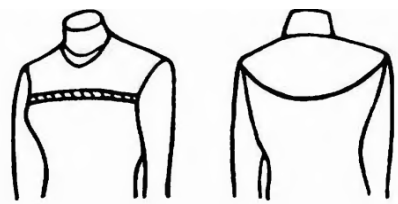
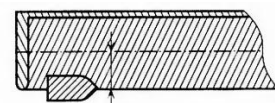
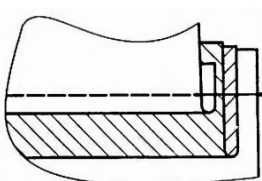
Продовження таблиці 2.10

	<p>Запрасувати нижній край кокетки на виворітну сторону по наміченій лінії. Припуск шва на овальних краях запрасувати або виконати розсічки, не дорізаючи до наміченої лінії 0,1– 0,2 см.</p>	
	<p>Кокетку накласти на лицеву сторону основної деталі лицевою стороною доверху. Урівняти лінії на основній деталі з нижнім краєм, приметати, настрочити швом шириною 0,1 – 0,5 см.</p>	
<p>4. Накладним швом із закритим зрізом при ширині оздоблювальної строчки більше ніж 0,5 см.</p>	<p>Викроїти додатково обшивку по формі нижнього зрізу кокетки. Ширина обшивки повинна дорівнювати ширині оздоблювальної строчки плюс 1,0 – 1,5 см. Скласти обшивку з кокеткою лицевими сторонами всередину, урівнюючи зрізи та обшити нижній зріз кокетки шириною шва 0,5 – 0,7 см зі сторони обшивки</p>	

Продовження таблиці 2.10

	<p>Обшивку відігнути на виворітну сторону кокетки, виметати шов обшивання з утворенням канту із кокетки, припрасувати</p>	
<p>Обробка фігурних кокеток</p>		
<p>5. Накладним швом при ширині пришивання кокетки не більш ніж на 0,2 см.</p>	<p>З'єднання виконати накладним швом по аналогії з прямими і овальними кокетками. Особливістю є обробка припусків шва в кутах кокетки. Внутрішні кути розсікають, не доходячи до шва на 0,2 см, зовнішні висікають або закладають складкою, якщо дозволяють властивості тканини.</p>	
<p>6. Накладним швом при ширині пришивання кокетки більш як на 0,2 см. 6.1. Обробка кутів кокеток з сипучих тонких тканин</p>	<p>Намітити лінію нижнього краю кокетки. Зшити кути кокетки по припуску шириною шва 0,5 – 0,7 см. Залишки зрізати, шов зшивання розпрасувати</p>	

Продовження таблиці 2.10

	Кути вивернути на лицеву сторону кокетки, виправити, припрасувати. Заметати край кокетки по наміченій лінії	
6.2 Обробка кутів кокеток з несипучих товстих тканин	Кут по припуску висікають, зрізи з'єднують шпунтовочним швом з виворітної сторони. Потім кут вивернути, виправити, припрасувати.	
Обробка кокеток з кантом		
7. Швом з кантом	Кант може бути викроєний з оздоблювальної тканини (трикотаж, шкіра та інше). Ширина в готовому вигляді його – 0,2 см і більше	
	Заготовити кант: ширина смужки тканини повинна дорівнювати подвійній ширині канту плюс 1,5 – 2,0 см; запрасувати вздовж навіпіл виворітною стороною всередину	
	З'єднати кокетку накладним швом із закритим зрізом, вкладаючи кант між кокеткою і основною деталлю	

Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата

г) немає різниці

Запитання 2. Яку деталь заметують при обробці кокеток накладним швом?

варіанти відповідей:

а) кокетку

б) пілочку

в) спинку

г) немає різниці

Запитання 3. Зі сторони якої деталі пришивають кокетку?

варіанти відповідей:

а) зі сторони пілочки

б) зі сторони спинки

в) зі сторони кокетки

г) немає різниці

Запитання 4. Скільки швів при з'єднанні кокетки з виробом настрочним швом?

варіанти відповідей:

а) 1

б) 2

в) 3

г) 4

Запитання 5. Зі сторони якої деталі настрочують кокетки?

варіанти відповідей:

а) немає різниці

б) зі сторони кокетки

в) зі сторони спинки

г) зі сторони пілочки

Запитання 6. Яка ширина шва настрочування кокеток?

варіанти відповідей:

а) 0,1-0,3 см;

										Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата						

б) 0,3-0,5 см;

в) по моделі

г) 0,7-1,0 см.

Запитання 7. Які повинні бути припуски на шви після настроювання кокетки?

варіанти відповідей:

а) менше 0,5 см

б) не менше 0,5 см

в) залежить від припусків

г) немає різниці

2.4. Плани та конспекти уроків

Основним документом для проведення конкретного уроку з певної теми є план уроку (тривалість уроку теоретичного навчання 1 академічна година).

На основі поурочно-тематичного плану було розроблено план-конспект уроку з Технології виготовлення одягу за темою:

План-конспект уроку №3

Група К-07	Тема: Види кокеток. Обробка пришивних і накладних кокеток. Види кишень в легкому одязі	Тип уроку: Комбінований
Дидактичні (навчальні) цілі:		
рівень засвоєння	постановка цілей	Засоби навчання: 1. Презентація до уроку

										Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата						

6. Підведення підсумків уроку (5 хв)	Узагальнення навчального матеріалу, проставлення оцінок учням за роботу на уроці.	Повідомлення оцінок, виставлення їх у журнал.	Записати висновок.
7. Повідомлення домашнього завдання (2 хв)	Написати технологічну послідовність обробки не прорізної кишені.	Повідомлення та роз'яснення домашнього завдання.	Запис домашнього завдання.

Дата _____

Підпис викладача _____

План уроку №4

Група К-07	Тема Види та способи обробки застібок. Технологія обробки застібки обшивками-підбортами, застібки вшитими та настрочними планками. Обробка потайної застібки	Тип уроку: комбінований
Дидактичні (навчальні) цілі:		
рівень засвоєння	постановка цілей	Засоби навчання: 1. Презентація до уроку. 2. Натуральні об'єкти: 2.1. Зразки вузлів з різними видами застібок. 3. Навчальні зображення: 3.1. «Види застібок» 3.2. «Обробка застібки обшивками-підбортами» 3.3. «Обробка застібки вшитими та настрочними планками» 3.4 «Обробка потайної застібки» 4. ТЗН: ноутбук, проектор
1.	Формувати вміння розрізняти види застібок та способи їх обробки	
2.	Формувати вміння осмислено пояснювати технологію обробки застібки обшивками-підбортами, застібки вшитими та настрочними планками, обробки потайної застібки. Формування вмінь виконувати графічні зображення обробки застібок.	
3.	Формувати вміння вибирати найбільш доцільний спосіб обробки застібок залежно від фасону, тканини, обладнання.	
Виховна мета:		
Виховувати повагу до професії, до праці, дружбу, товаришування, трудову дисципліну, відповідальність, сумлінність, ініціативу, готовність до спілкування в групі.		
Розвиваюча мета:		
Розвивати увагу, спостережливість, просторову уяву, наполегливість в досягненні мети, пізнавальну активність, навчальну активність. Творче мислення, пізнавальний інтерес, професійні компетентності, уміння, навички самоконтролю і самовдосконалення.		

										Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата						

4. Вправи на вдосконалення знань і умінь учнів (12хв)	Самостійно написати технологічну послідовність одного із способів обробки застібки: обшивками-підбортами.	Демонстрація зразків за якими виконуватиметься завдання, перевірка вправи, пояснення.	Складання технологічної послідовності виконання одного виду обробки застібки.
5. Первісне закріплення і поточне повторення матеріалу (12хв)	Питання по пройдену матеріалу: 1. Які види застібок ви можете назвати? (застібки обшивками-підбортами, застібки вшитими та настрочними планками, потайна застібка, застібка-блискавка, в рамку). 2. Назвіть особливості обробки бортів суцільновикроєними підбортами у виробках платтяного асортименту? (закріплення за допомогою клейової павутинки). 3. Як обрати яку застібку виконувати у легкій жіночій блузі? (відповідно до фасону, тканини, напряму малюнка, обладнання)	Фронтальне опитування, коригування відповідей викладачем.	Відповіді на питання, доповнення відповідей одnogрупника ми.
6. Підведення підсумків уроку (5 хв)	Узагальнення навчального матеріалу, проставлення оцінок учням за роботу на уроці.	Повідомлення оцінок, виставлення їх у журнал.	Записати висновок.
7. Повідомлення домашнього завдання (2 хв)	Написати технологічну послідовність виготовлення потайної застібки.	Повідомлення та роз'яснення домашнього завдання.	Запис домашнього завдання.

Дата

Підпис викладача _____

Конспект уроку №4.

1. Види застібок.

У блузах та одязі платтяного асортименту застібки можна обробляти різними способами: обшивками-підбортами, в рамку, вшитими та настрочними планками, потайною застіркою, застіркою-блискавкою та ін.

Різні види застібок:

										Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата						

ЗАГАЛЬНІ ВИСНОВКИ

У державних документах, які визначають зміст, характер і спрямованість освіти у професійній школі, чітко накреслено мету і завдання навчання в професійно-технічній ланці: закласти основи всебічного розвитку і забезпечити формування стійких навичок швидкого, усвідомленого, виготовлення швейних виробів, культурної поведінки; виховання дбайливого ставлення до навчання і суспільно корисної праці. Серед багатьох завдань професійно-технічної освіти однією з найбільш складних і актуальних є формування професійних компетентностей.

Під час виконання методичного розділу було зроблено аналіз трудової діяльності у проєктованому потоці кваліфікованих робітників за професією «крavecь» і було виявлено заходи щодо удосконалення технологічного процесу виробництва одягу: впровадження новітнього обладнання з обробки окремих вузлів сукні жіночої та більш раціональних методів обробки.

Проведено аналіз функціональної структури професійної діяльності робітників за професією «крavecь» 2-3 розряду, до неї було визначено відповідні дидактичні засоби діяльності: професійні профільні компетентності, знання і уміння.

Проаналізувавши навчальний план підготовки кравців даного профілю, було складено схему, що визначає місце навчального предмета «Технологія виготовлення одягу» в системі дисциплін навчального плану, має паралельний спосіб включення навчальних дисциплін до навчального плану, тобто його вивчення починається паралельно з іншими. Проаналізовано навчальну програму з вищезазначеного предмету та складено зведено-тематичний план.

На основі методичного аналізу навчально-програмної документації, аналізу навчальної літератури було розроблено структурно-логічну схему навчального матеріалу за темою, проведено вибір методів формування базового матеріалу при вивченні теми.

										Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата						

СПИСОК ВИКОРИСТАНИХ ДЖЕРЕЛ

1. Бакан Л.А. Ниткові з'єднання швейних виробів. Частина 1: навчальний посібник / Л.А.Бакан, Л.Б.Білоцька, С.Ю.Лозовенко, Т.О.Полька. К.: КНУТД, 2017. 212 с.
2. Безрукова В.С. Педагогика. Проективная педагогика. Учебное пособие для инженерно-педагогических институтов и индустриально-педагогических техникумов. Екатеринбург: Издательство «Деловая книга», 1996. 344 с.
3. Березненко С. М. Технології волого-теплого оброблення, клейових, зварних з'єднувань та хімізації швейної галузі: навч. посіб. / С. М. Березненко, О. І. Водзінська, Л. Б. Білоцька, С. В. Донченко. Київ: КНУТД, 2020. 300 с
4. Брезгина С.А. Конструктивное моделирование одежды. Определение и обработка исходной информации для моделирования. Учеб. пособие СПб.: Изд-во СПбГУСЭ, 2009. 137 с
5. Брюханова Н.О. Основи педагогічного проектування в інженерно-педагогічній освіті: [монографія]. Харків: НТМТ, 2010. 438с.
6. Все про швейні нитки: властивості та характеристика: веб-сайт. URL:<https://batut-emotions.ru/uk/holidays/vse-o-shveinyh-nitkah-svoistva-i-harakteristika-shveinye-nitki-nitka-nitka-tkan.html>
7. Горобчишина В.С., Буханцова Л.В. Проектування технологічних процесів швейного підприємства: навчальний посібник / В.С. Горобчишина, Л.В. Буханцова К.: Кондор Видавництво, 2016. 272 с
Батраченко Н.В., Заряжко І.В. Кравець. Технологія виготовлення одягу. Підручник для здобувачів професійної (професійно-технічної) освіти. Київ: Літера ЛТД. 2019. 288 с.
8. Дев'ятьярова Т.А. Методика професійного навчання. Методичні рекомендації з виконання курсової роботи для студентів спеціальності

										Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата						

ДОДАТКИ

Додаток А

Конфекційна карта

– Конфекційна карта на сукню жіночу

№ п/п	Найменування матеріалу	Ширина, см	Щільність, г/м ²	Зразок
1	Бавовняна змішана, Вельвет	140	350	
2	Нитка фіолетова			
3	Флізелін	100	32г/м.кв., 40 точок/ м.кв	
4	Фурнітура: Гудзик			

									Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата					