

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 «Проєктування технологічного процесу виготовлення жіночого пальта в умовах масового виробництва з розробкою дидактичного проєкту професійно-практичної підготовки кравців»

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

Тетяна ПАРАЦАК

---

Керівник к.пед.н., доц. Яна ШУГАЙЛО

Рецензент д.пед.н., проф. Тетяна ДЕРКАЧ

Київ 2021

**КИЇВСЬКИЙ НАЦІОНАЛЬНИЙ УНІВЕРСИТ  
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

Завідувачка кафедри професійної освіти  
в сфері технологій та дизайну

\_\_\_\_\_ Тетяна ДЕРКАЧ  
“ \_\_\_ ” \_\_\_\_\_ 2021 року

**ЗАВДАННЯ**

**НА ДИПЛОМНИЙ МАГІСТЕРСЬКИЙ ПРОЄКТ СТУДЕНТЦІ**

Паращак Тетяні Іванівні

1. Тема проєкту: «Проектування технологічного процесу виготовлення жіночого пальта в умовах масового виробництва з розробкою дидактичного проєкту професійно-практичної підготовки кравців  
Науковий керівник роботи Шугайло Яна Володимирівна, к. пед. н., доц.  
затверджені наказом вищого навчального закладу від «04»жовтня 2021 року № 286
2. .Строк подання студентом проєкту 10 грудня 2021 р.
3. .Вихідні дані до проєкту: модель пальта жіночого, документація, що регламентує освітній процес Київського вищого професійного училища технологій та дизайну одягу.
4. Зміст дипломного проєкту (перелік питань, які потрібно розробити): Вступ, технологічний розділ; науково-методичний розділ; загальні висновки; перелік використаних джерел; додатки.
5. .Перелік графічно-наочного матеріалу: кресленик загального виду швейного виробу, розпланування технологічного процесу виготовлення виробу, презентація.

## 6. Консультанти розділів дипломного магістерського проекту

Розділ	Ім'я, прізвище та посада консультанта	Підпис, дата	
		завдання видав	завдання прийняв
Вступ	Яна ШУГАЙЛО, к.пед.н., доц.		
Розділ 1	Світлана ДОНЧЕНКО к.т.н., доц.		
Розділ 2	Яна ШУГАЙЛО, к.пед.н., доц.		
Висновки	Яна ШУГАЙЛО, к.пед.н., доц.		

## 7. Дата видачі завдання 4 жовтня 2021 рік

### КАЛЕНДАРНИЙ ПЛАН

№ з/п	Назва етапів дипломного магістерського проекту	Термін виконання етапів	Примітка про виконання
1	Вступ	10.10.21	
2	Розділ 1. Технологічний	18.10.21	
3	Розділ 2. Методичний Розробка дидактичного проекту професійно-практичної підготовки кравців	18.10.21	
4	Висновки	01.11.21	
5	Оформлення дипломного магістерського проекту (чистовий варіант)	08.11.21	
6	Здача дипломного магістерського проекту на кафедрі для рецензування (за 14 днів до захисту)	15.11.21	
7	Перевірка дипломного магістерського проекту на наявність ознак плагіату (за 10 днів до захисту)	25.11.21	
8	Подання дипломного магістерського проекту на затвердження завідувачу кафедри (за 7 днів до захисту) <u>Паращак Т.І</u>	6.12.21	

Студент

\_\_\_\_\_ (підпис)

Тетяна ПАРАЦАК

Науковий керівник проекту

\_\_\_\_\_ (підпис)

Яна ШУГАЙЛО

Директор НМЦУПФ

\_\_\_\_\_ (підпис)

Олена ГРИГОРЕВСЬКА

## АНОТАЦІЯ

**Паращак Т.І. Проектування технологічного процесу виготовлення жіночого пальта в умовах масового виробництва з розробкою дидактичного проєкту професійно-практичної 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.

Дипломний проєкт розроблено на основі проектування пальта жіночого в умовах масового виробництва з подальшою розробкою дидактичного матеріалу професійно професійно-практичної підготовки кравців 4 розряду. Проаналізовано технологічний процес виготовлення пальта жіночого, розроблено план потокової лінії швейного цеху. Проведений аналіз структури професійної діяльності кравців. Розроблена структурно – логічна схема вивчення навчального матеріалу. Поставлено дидактичні цілі і визначено методи їх реалізації. Розроблено навчальний матеріал, дидактичні засоби навчання і контролю знань, умінь та навичок учнів з теми «Обробка накладної кишені у верхньому одязі». Розроблено план-урок виробничого навчання та методичні вказівки до нього.

*Ключові слова: пальто, технологічний процес ,дидактичний проєкт, кравець 4 розряду, професійна освіта.*

## SUMMARY

Parashchak TI Designing the technological process of making women's coats in mass production with the development of a didactic project of professional and practical training of tailors. - Manuscript.

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

The diploma project is developed on the basis of designing a women's coat in the conditions of mass production with the further development of didactic material of professional, professional and practical training of tailors of the 4th category. The technological process of making women's coats is analyzed, the plan of the production line of the sewing shop is developed. The analysis of the structure of professional activity of tailors is carried out. The structural - logical scheme of studying the educational material is developed. Didactic goals are set and methods of their implementation are determined. The educational material, didactic means of teaching and control of knowledge, skills and abilities of students on the topic "Processing of the invoice pocket in outerwear" are developed. The plan-lesson of industrial training and methodical instructions to it are developed.

Key words: coat, technological process, didactic project, tailor of the 4th category, professional education.

## ЗМІСТ

ВСТУП.....	8
РОЗДІЛ I .....	12
1.1. Характеристика асортименту та вибір моделі.....	12
1.1.1. Загальна характеристика асортиментного виду виробів.....	12
1.1.2. Загальний вид та опис художньо-технічного оформлення моделі .....	16
1.1.3. Характеристика конструкції моделі .....	17
1.2. Характеристика та вибір пакету матеріалів .....	21
1.2.1. Характеристика матеріалів верху, підкладки і докладу .....	24
1.2.2. Характеристика ниток і фурнітури.....	25
1.3. Аналіз методів обробки швейного виробу.....	26
1.3.1. Обґрунтування та вибір обладнання. ....	26
1.4. Розробка технологічної послідовності виготовлення моделі .....	32
1.4.1. Розробка загальної схеми виготовлення швейного виробу .....	32
1.4.2. Складання раціональної технологічної послідовності обробки виробу .....	34
1.4.3. Нормування витрати ниток на виріб .....	40
1.5. Проектування потокової лінії швейного цеху .....	43
1.5.1. Вибір потужності та обґрунтування організаційної форми потокової лінії. ....	43
1.5.2. Попередній розрахунок потоку. Складання технологічної схеми поділу праці .....	45
1.5.3. Визначення площі швейного цеху. Розпланування швейного потоку .....	54
Висновки до технологічного розділу .....	55
РОЗДІЛ 2. НАУКОВО-МЕТОДИЧНИЙ.....	57
2.1. Аналіз трудової діяльності кваліфікованих робітників .....	57

2.1.1. Аналіз функціональної структури професійної діяльності кваліфікованих робітників професії 7433 «Кравець» .....	61
2.1.2. Аналіз навчального плану підготовки робітників за професією “кравець 4 розряду” .....	69
2.1.3. Аналіз та формування навчальної програми дисципліни “Технологія виготовлення одягу” .....	77
2.1.4. Вибір навчальної літератури.....	80
2.2. Дидактичний проєкт професійно-практичної підготовки кравців 4 розряду за темою «Обробка накладних кишень у верхньому одязі». ....	83
2.2.1. Характеристика теми і її структурно-логічна схема .....	83
2.2.2. Постановка дидактичних цілей за темою .....	86
2.3.3. Формування базового матеріалу за темою «Обробка накладної кишені» ....	88
2.3.4. Розробка поурочно-тематичного плану за темою .....	91
2.3.5. Розробка дидактичних засобів навчання і контролю .....	99
2.3.6 Розробка плану уроку і методики його проведення .....	108
2.3.7 Методичні рекомендації до проведення уроку виробничого навчання .....	115
Висновки до науково-методичного розділу .....	117
ЗАГАЛЬНІ ВИСНОВКИ .....	119
СПИСОК ВИКОРИСТАНИХ ДЖЕРЕЛ .....	121
ДОДАТКИ .....	128

					<i>ДП 015.36 ПО ТВЛП21ПЗ</i>			
<i>Зм.</i>	<i>Аркуш</i>	<i>№ докум</i>	<i>Підпис</i>	<i>Дата</i>				
<i>Розробив</i>		<i>Парацак Т.І</i>			<b>ВСТУП</b>	<i>Літера</i>	<i>Аркуш</i>	<i>Аркушів</i>
<i>Перевірів</i>		<i>Шугайло Я.В</i>					7	
<i>Реценз.</i>		<i>Деркач Т. М.</i>				<b>КНУТД МеПт 20</b>		
<i>Н. Контр.</i>								
<i>Затвердив</i>		<i>Деркач Т. М.</i>						

## ВСТУП

Широке запровадження сучасної техніки та новітніх технологій виробництва, використання новітніх матеріалів являються основним чинником економічного зростання та ефективності виробництва на швейних підприємствах. Від професійного рівня працівників, вчасного виконання ними поставлених завдань залежать темпи розвитку і зростання обсягів виробництва, стійке економічне зростання та досягнення цілей діяльності підприємств.

Сучасний ринок праці потребує від професійно-технічної освіти підготовки конкурентоспроможних висококваліфікованих робітників; які здатні використовувати сучасні виробничі технології, оперативно реагувати на зміни в технологічному процесі, передбачити наслідки цих змін у плануванні своїх дій, самостійно визначати найбільш раціональні прийоми трудових дій. Важливими при підготовці сучасних фахівців швейної галузі є формування таких вмінь, навичок, компетентностей, як: 1) визначати та прогнозувати конкурентноспроможний асортимент продукції; 2) здатність застосовувати професійні вміння й навички в процесі виробництва при вирішенні нестандартних виробничих ситуацій; 3) впроваджувати у виробництво сучасні технології, що забезпечує безвідходне, екологічно безпечне виробництво; 4) уміння визначати якість продукції, встановлювати фактори, що на неї впливають, попереджати брак продукції, забезпечувати високу якість продукції; 5) творчо підходити до виконання завдань тощо.

Подальший розвиток легкої промисловості неможливий без висококваліфікованих робітничих кадрів. Навчання учнів закладів професійної (професійно-технічної) освіти повинно відбуватися з урахуванням досягнень та

					<i>ДП 015.36 ПО ТВЛП21ПЗ</i>			
<i>Зм.</i>	<i>Аркуш</i>	<i>№ докум</i>	<i>Підпис</i>	<i>Дата</i>	<b>ВСТУП</b>	<i>Літера</i>	<i>Аркуш</i>	<i>Аркушів</i>
<i>Розробив</i>	<i>Парацак Т.І</i>						8	
<i>Перевірів</i>	<i>Шугайло Я.В</i>							
<i>Реценз.</i>	<i>Деркач Т. М.</i>							
<i>Н. Контр.</i>								
<i>Затвердив</i>	<i>Деркач Т. М.</i>					<b>КНУТД МеПм 20</b>		



перспектив розвитку техніки, новітніх технологій. Важливу роль у вирішенні цього завдання відіграє професійно-практична підготовка майбутніх фахівців.

В національній доповіді про стан і перспективи розвитку освіти в Україні[51] зазначено що якість професійної підготовки кваліфікованих робітників і молодших спеціалістів в Україні не повною мірою відповідає вимогам сучасного ринку праці. Наголошено, що основні проблеми якості підготовки спричинені низкою негативних факторів: 1) недостатньою взаємодією професійних навчальних закладів, роботодавців і науковців у розробленні державних стандартів професійної освіти, 2) багатотипністю мережі ПТНЗ, 3) недосконалістю механізмів фінансування, 4) збереженням значної централізації в управлінні професійною освітою, 5) неефективною системою професійної орієнтації молоді на робітничі професії та консультування з професійної кар'єри в ринкових умовах, 6) низьким рівнем матеріально-технічного, кадрового і навчально-методичного забезпечення, 7) недостатньою мотивацією працівників вкладати кошти у свою професійну підготовку, яка не гарантує їм збільшення заробітної плати чи збереження робочого місця, 8) обмеженістю фінансування витрат на проведення професійного навчання на виробництві з боку підприємств, 9) недостатньою зацікавленістю роботодавців щодо вкладання коштів у професійне навчання та розвиток людського капіталу, 10) недостатнім рівнем використання сучасних технологій професійного навчання. Таким чином, професійна освіта потребує модернізації змісту та методів освіти, що дозволить підвищити рівень якості професійної освіти і навчання.

Проблеми підготовки фахівців швейного профілю широко досліджували українські науковці. Новітнім теоретичним підходам до організації навчального процесу у професійно-технічних навчальних закладах присвячені праці Р.Гуревич, О.Коваленко, Н.Ничкало, В.Радкевич; основні положення щодо підготовки спеціалістів швейного профілю досліджували О.Кириченко, М.Рябчиков, Л.Тархан. Професійну підготовку майбутніх кравців досліджували Н.Божко, І.Гриценко, Л.Короткова, Т.Попова та інші. Шляхи розв'язання проблеми модернізації змісту професійної освіти і навчання на методологічному, теоретичному, практичному рівнях на основі компетентнісного, модульного та

					ДП 015.36 ПО ТВЛП21ПЗ	Аркуш
Зм.	Аркуш	№ докум	Підпис	Дата		9

інтегровано-розвивального підходів, висвітлив у науковому пошуці М.Вайнтрауб [50]. Удосконалення системи підготовки кваліфікованих робітничих кадрів можливо за умови посилення методологічної складової професійно-технічної освіти, запровадження новітніх теорій і методів навчання, переструктуризації змісту професійно-технічної освіти в напрямі інтеграції спеціальних і загальнотехнічних знань.[51]

Актуальність дослідження обумовлена необхідністю модернізації професійної освіти в Україні, наявністю протиріччя між потребами виробництва у кваліфікованих робітниках і недостатнім рівнем професіоналізму випускників закладів професійної (професійно-технічної) освіти.

*Об’єкт дослідження* – технологічний процес виготовлення пальта жіночого, процес підготовки кваліфікованих робітників професії 7433 «Кравець».

*Предмет дослідження* – проєктування технологічного процесу виготовлення пальта жіночого, професійно-практична підготовка кваліфікованих робітників професії «кравець» 4 розряду.

*Мета дослідження* – розробка технологічного процесу виготовлення пальта жіночого в умовах масового виробництва; розробка дидактичного проєкту професійно-практичної підготовки кваліфікованих робітників професії 7433 «Кравець».

*Завдання дослідження:*

1. Розробити проєкт технологічного процесу виготовлення пальта жіночого в умовах масового виробництва.
2. Проаналізувати особливості професійної діяльності кравців, дослідити Державний стандарт професійно-технічної освіти підготовки робітників з професії кравець, навчальний план та освітню програму Київського вищого професійного училища технологій та дизайну одягу підготовки робітників з професії кравець.
3. Обґрунтувати доцільність змісту, обсягу і послідовності викладу навчального матеріалу дисципліни «Технологія виготовлення одягу» за темою «Виготовлення жакету».

									ДП 015.36 ПО ТВЛП21ПЗ	Аркуш
Зм.	Аркуш	№ докум	Підпис	Дата						10

4. Визначити технології навчання майбутніх кваліфікованих робітників на рівні теми розділу, тем уроків й обґрунтувати вибір.

5. Розробити навчальний матеріал, дидактичні засоби навчання і контролю знань, умінь та навичок учнів з теми «Обробка накладної кишені у верхньому одязі».

Наукова новизна дослідження. Розроблено дидактичний проєкт професійно-практичної підготовки кравців. Удосконалено дидактичні засоби навчання кваліфікованих робітників професії 7433 «Кравець». Запропоновано методичні рекомендації до проведення уроку виробничого навчання «Обробка накладної кишені у верхньому одязі». Розроблено структурну схему технологічного процесу виготовлення пальта жіночого.

Практичне значення дослідження. Розроблений дидактичний проєкт може використовуватися в процесі професійно-практичної підготовки майбутніх кравців. Результати дослідження апробовано на IV Міжнародній науково-практичній конференції текстильних та фешн технологій KyivTex&Fashion (м. Київ, 20 жовтня 2020 р.) (доповідь «Прогнозування теплозахисту зимового одягу»), V Міжнародній науково-практичній конференції текстильних і фешн технологій KyivTex&Fashion (м. Київ, 21 довтня 2021 р.) (доповідь «Використання інноваційних технологій навчання при підготовці фахівців легкої промисловості») та опубліковано статтю у виданні категорії Б «Педагогічні науки: теорія та практика», № 2 (38), 2021.

Структура роботи включає: вступ, два розділи, висновки до кожного розділу, загальні висновки, список використаних джерел, додатки. Робота викладена на 120 сторінках, ілюстрована 27 таблицями та 3 рисунками, бібліографічний покажчик вміщує 53 джерела.

# РОЗДІЛІ ТЕХНОЛОГІЧНИЙ

## 1.1. Характеристика асортименту та вибір моделі

### 1.1.1. Загальна характеристика асортиментного виду виробів

Різноманітність виробів одного і того ж призначення, які відрізняються ступенями пристосованості до задоволення однорідних потреб людей, визначають як асортимент. Асортимент одягу складають окремі вироби які проектуються без взаємозв'язку з іншими виробами того ж виду одягу.

Проектування одягу базується на даних маркетингових досліджень. На основі цих даних визначають потреби і вимоги споживачів до виробів. Споживчі вимоги визначають споживчі властивості і на пряму залежать від прогнозування потреби в одязі даного асортименту.

Одяг виконує утилітарну та естетичну функції. У перекладі з французької мови «одяг» - це покрив під яким існує людина, який створює навколо тіла певний мікроклімат що забезпечує оптимальні умови для підтримки теплового балансу і постійної температури, які необхідні для нормальної життєдіяльності людини. Одяг є своєрідним проявом індивідуальності людини. Тому вимоги, що ставляться до виробів, мають визначитись із взаємо зв'язків системи «одяг-людина-навколишнє середовище».[1]

Умови життя швидко змінюються, отже змінюються вимоги населення до одягу. Відповідно інформація щодо споживчих вимог повинна регулярно оновлюватись. Споживчі вимоги це властивості виробів, що слугують для задоволення певних потреб людини у процесі споживання. Споживчі вимоги

					<i>ДП 015.36 ПО ТВЛП21ПЗ</i>			
<i>Зм.</i>	<i>Аркуш</i>	<i>№ докум</i>	<i>Підпис</i>	<i>Дата</i>	<b>1 РОЗДІЛ ТЕХНОЛОГІЧНИЙ</b>	<i>Літера</i>	<i>Аркуш</i>	<i>Аркушів</i>
<i>Розробив</i>	<i>Парацак Т.І</i>						12	
<i>Перевірів</i>	<i>Шугайло Я.В</i>							
<i>Реценз.</i>	<i>Деркач Т. М.</i>							
<i>Н. Контр.</i>								
<i>Затвердив</i>	<i>Деркач Т. М.</i>					<b>КНУТД МеПт 20</b>		

можуть бути представлені п'ятьма класами, які визначають безпосередню суспільну та індивідуальну цінність для людини-споживача: соціальними, функціональними, естетичними, ергономічними, експлуатаційними.[2] В залежності від того, якими об'єктивними властивостями наділено виріб, воно здатне задовольнити ті чи інші потреби людини.

*Соціальні вимоги*- потреба у даних виробках, яка залежить від споживчого попиту.

*Функціональні вимоги* - це відповідність одягу конкретному призначенню:

*Ергономічні вимоги* – це група антропометричних, гігієнічних та психофізіологічних вимог

*Антропометричні вимоги* – загальний показник комфортності. Який відповідає вимірювальним характеристикам людини.

*Гігієнічні вимоги* - забезпечення оптимального мікроклімату й захисту від кліматичних впливів, забруднень та ушкоджень.

*Психофізіологічні вимоги* - реалізуються у властивостях одягу, які сприймаються людиною у відчуттях.

*Естетичні вимоги* - визначаються композиційним та кольоровим вирішенням моделі одягу, спів розмірністю частин одягу, його текстурою тощо.

*Експлуатаційні вимоги* важливі і стосуються стійкості одягу (його форми, матеріалу, країв і швів) до різних навантажень: тертя, зминання, розриву і т.д. Довговічність, ремонтоздатність, зручність догляду, формостійкість деталей і країв, стійкість матеріалів і місць з'єднання елементів до розривних навантажень, зносостійкість матеріалів, моральний знос.

Виробничі вимоги або техніко-економічні показники якості одягу. Техніко-економічні показники можуть бути охарактеризовані трьома класами: стандартизації та уніфікації, технологічності конструкції та економічності.

*Конструктивно-технологічні вимоги* визначають – технологічність обробки виробу, використання базових конструктивних основ, стандартних і уніфікованих деталей і вузлів при рішенні конструкції, матеріаломісткість виробу, оптимальність

					ДП 015.36 ПО ТВЛП21ПЗ	Аркуш
Зм.	Аркуш	№ докум	Підпис	Дата		13

конструктивного рішення (технологічність конструкції), висока точність виготовлення виробу відповідно до прийнятої технології.

Технологічність виготовлення одягу це можливість використання під час процесу виробництва, найбільш вдалих прийомів та способів обробки виробів.

*Економічні* це показники виробничої економічності.

*Уніфікація і стандартизація деталей* - ступінь конструктивної та технологічної спадкоємності моделей.

В процесі вивчення і аналізу споживчих вимог до демісезонних жіночих пальто нами були висунуті наступні вимоги до даного асортименту.

Демісезонне пальто являється одягом першої необхідності. Воно призначене для повсякденної експлуатації в міжсезоння, тобто в осінньо-весняний період, в який спостерігаються різкі перепади температур, опади. Пальто має відповідати своєму основному призначенню і сезону, в якому буде експлуатуватися. Відповідно до сучасних тенденцій моди виріб за стильовим рішенням має відповідати стилю «Oversize», тобто мати об'ємну форму і вільний крій.[52]

Виріб повинен зберігати зовнішній вигляд, форму, цілісність, міцність і надійність протягом усього терміну експлуатації. Мати гарну посадку на фігурі, бути зручним, тобто ніщо не повинно, ускладнювати свободу рухів, дихання і кровообігу. Пальто має легко зніматися і вдягатися.

Оскільки його термін експлуатації пальта не перевищує 1-2 роки, то воно має бути недорогим і загальнодоступним для масового покупця при високій якості. Витрати на експлуатацію пальто повинні бути незначними. Це досягається завдяки ремонтно здатності і легкості в догляді.

Мода надто мінлива. Незмінною тенденцією осінньо –зимового періоду, вже котрий сезон поспіль, є жіноче пальто. Згідно з опитуванням, що було проведено серед басрів на Тижнях моди в Мілані, у категорії « Самий продаваний предмет одягу», на першому місці опинилось пальто.[53]

Модні фасони пальто сезону 2021-2022 року, продемонстровані провідними брендами і кутюр'є, дозволяють сміливо інтерпретувати гарненькі пальто в

					ДП 015.36 ПО ТВЛП21ПЗ	Аркуш
						14
Зм.	Аркуш	№ докум	Підпис	Дата		

діловому і романтичному стилі, образах стріт стаїл і кежуал а також спорт-шик. Серед головних модних тенденції, в світі пальто в 2021 і 2022 році на перший план виходить комфорт, практичність і функціональність. Пальто не повинно обмежувати рухливість, бути зручними і практичним. Достаток варіацій моделей і фасонів модних пальто 2021-2022 роки демонструють нам з вами сміливі луки пальто плюс кросівки або ж пальто з грубими черевиками, що виглядає чарівно.[52]

Основну увагу приділимо молодіжному напрямку моди. Хітами є оверсайз, кокон, пальто-сорочка. Таке вбрання буде сміливим і стильним, а крій буде дуже виразно виглядати. Довжина може значно варіюватися, це укорочений варіант і модель в підлогу. Модні тенденції представлені різними варіаціями коміра. Він може бути виконаний з іншої тканини, в іншому кольорі або доповнятися незвичайним декором. У 2021 році в моді будуть природні коричневі, бежеві, оливкові, сіро-блакитні і гірчичні відтінки. Актуальними будуть принтовані тканини, тканини в клітинку, полосу. При цьому розмір клітин і полосок може бути абсолютно різним, а колір може бути контрастним або близьким по тону до виробу.

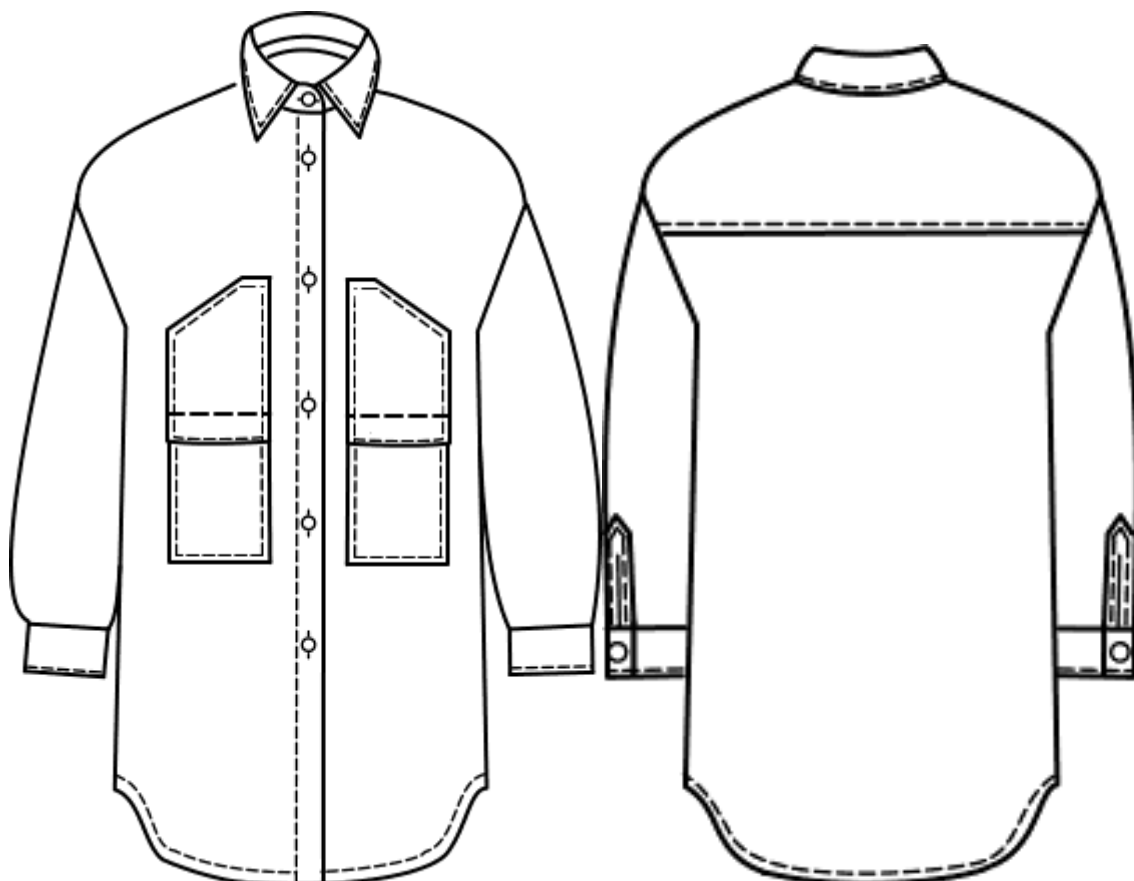
Для складання молодіжних луків незамінним стане крій оверсайз, відмінною рисою якого є особливий крій одягу, що створює ефект багатошаровості і мішкуваті. Вже не один сезон він є вершиною популярності. Бажання дизайнерів надіти на модниць якомога більше шарів одягу. А щоб весь цей багатошаровий образ помістився під пальто, його просто необхідно було зшити «із запасом». У моді красиві жіночі пальто для осінньо-зимового періоду з кишенями величезних розмірів.

Пальту оверсайз притаманні такі характерні риси: воно виглядає об'ємним, не акцентуючи уваги на жіночій фігурі; має широкі рукави, об'ємний комір і накладні кишені; відрізняється лаконічним кроєм і прямими лініями силуету.

Пальто або куртки в вигляді сорочок стали з'являтися в колекціях не так давно, але вже зараз стали відчутно популярними, створивши новий тренд у верхньому одязі і свіжий альтернативний варіант для гардеробу. Головними елементами виробу є класичний сорочковий комір, рукава з манжетами, накладні

кишені, планка з гудзиками. Пальто-сорочка приваблива в першу чергу тим, що дає можливість скласти різноманітні комплекти в різних стилях. Ця річ напевно стане справжньою знахідкою для прихильниць спортивного та кежуал-стилю: такий образ відмінно виглядає в комплектах з трикотажем, джинсами або джоггерами і кросівками

### 1.1.2. Загальний вид та опис художньо-технічного оформлення моделі



Опис художньо-технічного оформлення пальта жіночого

Пальто жіноче повсякденне, для жінок молодшої вікової групи, напіввовняних тканин для весняно-осіннього сезону.

Пальто прямого силуету з вшивним рукавом сорочкового типу і спущеним плечем. Довжина виробу до колін. Застібка закрыта, центральна з суцільно кроєними настроченими планками, на 6 петель та 6 гудзиків. Верхня петля на

Зм.	Аркуш	№ докум	Підпис	Дата

ДП 015.36 ПО ТВЛП21ПЗ

Аркуш

16



стояче-відкладному комірі.

Пілочка суцільна, зі спущеною лінією плеча та з двома передніми накладними кишнями, одна з яких з суцільновикроєним клапаном, з фігурним низом.

Спинка з кокеткою, з фігурним низом.

Рукав довгий, вшивний, одношовний з рукавним розрізом оброблений планкою, з пришивною манжетою яка застібається на одну петлю та гудзик.

Комір стояче- відкладний, з заокругленими кінцями стояка.

По коміру, планці, кишнях, клапанах, манжетах, по кокетці спинки, низу виробу настрочені оздоблювальні строчки нитками в тон виробу.

Гудзики контрастного кольору.

Підкладка в тон верху, пришивна по низу виробу.

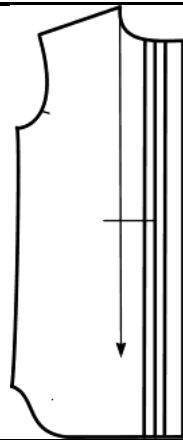
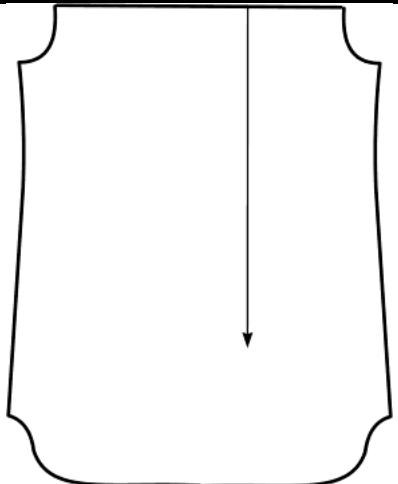
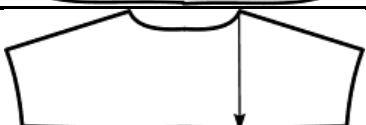
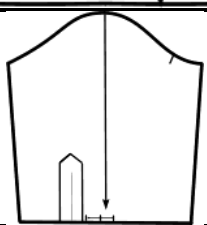
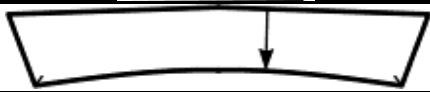

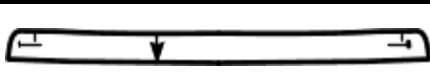
Рекомендований розмір: обхват грудей 84-88, зріст 158–164, 1 повнотна група.

### 1.1.3. Характеристика конструкції моделі

Характеристика конструкції моделі подається у табличній формі (таблиця 1.1) у вигляді специфікації деталей крою. Специфікація деталей крою верху, підкладки, прокладки це одна із форм технічного опису на модель . Виконується на основі повного комплекту лекал-оригіналів, що складається з лекал деталей з матеріалу верху, лекал деталей з матеріалу підкладки, лекал деталей з прокладкового матеріалу.

					ДП 015.36 ПО ТВЛП21ПЗ	Аркуш
Зм.	Аркуш	№ докум	Підпис	Дата		17

Таблиця 1.1 - Специфікація деталей крою

№ дет.	Назва деталі	Кількість		Рисунок деталі
		Лекал	Деталей крою	
1	2	3	4	5
<b>Основна тканинна</b>				
1.	Пілочка.	1	2	
2.	Спинка	1	1	
3	Кокетка спинки	1	1	
4	Рукав	1	2	
5	Відльот верхнього коміра	1	1	
6	Відльот нижнього коміра	1	1	
7	Стояк коміру	1	2	

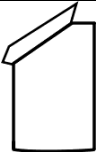
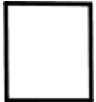


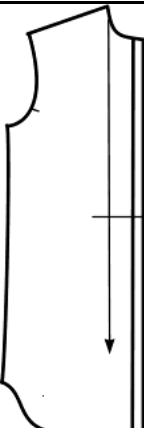
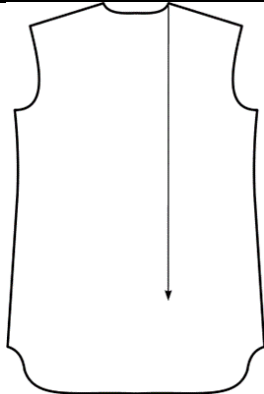
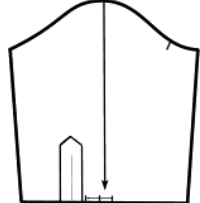
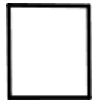
Зм.	Аркуш	№ докум	Підпис	Дата
-----	-------	---------	--------	------

ДП 015.36 ПО ТВЛП21ПЗ

Аркуш

18

Продовження таблиці 1.1- Специфікація деталей крою

1	2	3	4	5
8	Кишеня -клапан	1	2	
9	Накладна кишення	1	2	
10	Манжет	1	2	
11	Обтачка розрізу рукава	1	2	
<b>Підкладкова тканина</b>				
12	Пілочка.	1	2	
13	Спинка	1	1	
14	Рукав	1	2	
15	Накладна кишеня	1	2	

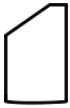
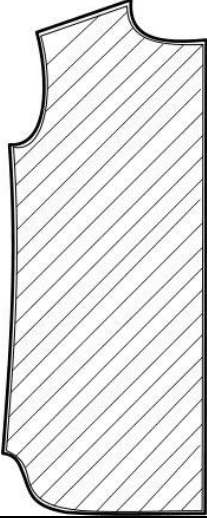
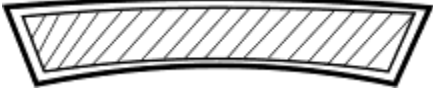



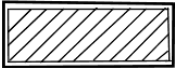
Зм.	Аркуш	№ докum	Підпис	Дата

ДП 015.36 ПО ТВЛП21ПЗ

Аркуш

19

Продовження таблиці 1.1- Специфікація деталей крою

1	2	3	4	5
16	Кишеня -клапан	1	2	
<b>Прокладкові матеріали</b>				
17	Пілочка	1	2	
18	Комір	1	2	
19	Стояк коміру	1	2	
20	Кишеня -клапан	1	2	
21	Накладна кишення	1	2	
22	Манжет	1	2	

Зм.	Аркуш	№ докум	Підпис	Дата

ДП 015.36 ПО ТВЛП21ПЗ

Аркуш

20

## 1.2. Характеристика та вибір пакету матеріалів

Конфекціонування – обґрунтований і раціональний підбір пакета матеріалів (основного, підкладкового, прикладного, швейних ниток, фурнітури) для виготовлення швейного виробу. Від правильного підбору матеріалів залежить якість і конкурентоспроможність одягу, стабільність його зовнішнього вигляду в процесі використання і легкість догляду за ним [3].

Асортимент матеріалів для верхнього одягу дуже різноманітний. На ринку асортимент представлений як тканинами, так і трикотажними полотнами, комплексними і ворсовими матеріалами, односторонніми і двосторонніми та іншими. Найбільшим попитом у асортименті матеріалів для верхнього одягу користуються пальтові і костюмні.

Пальто це багатошаровий виріб. До матеріалів, що входять в пакет багатошарового виробу, висувається комплекс взаємопов'язаних вимог. Підбір матеріалів для виробу повинен виконуватись з урахуванням пружності матеріалу прокладки та поверхневої щільності тканини верху та комплектуючих його матеріалів.

Властивості матеріалів, обраних для виготовлення жіночого демісезонного пальто будуть враховані при розробці режимів обробки вузлів, при підборі обладнання, голок для швейних машин, режимів волого - теплової обробки, режимів склеювання.

Матеріал демісезонного пальто повинен володіти високим розривним навантаженням, високою стійкістю до хімічного чищення, фарбування при мокрому і сухому терті та низьких температур. Повинен бути стійкий до дії світла, води, тертя, багаторазових вигинів та багаторазового розтягування.

Матеріал верху повинен мати хороші теплозахисні властивості, велику вітростійкість і низьку повітропроникність, достатню вологопроникність забезпечувати достатню вентиляцію під одягового простору і в той же час захищати поверхню тіла від холоду, вітру та опадів. Крім того, пальтові тканини повинні бути

					ДП 015.36 ПО ТВЛП21ПЗ	Аркуш
Зм.	Аркуш	№ докум	Підпис	Дата		21

достатньою мірою гігроскопічними, оскільки накопичення вологи в одязі призводить до збільшення її теплопровідності і підвищенню тепловтрат людини.[3]

Для моделі жіночого пальто у якості матеріалу верху використовуємо напіввовняну костюмну тканину пудрового кольору з діагональним візерунком, шириною 150 см, без направлено ворсу. Склад: 25% - вовна, 75% - поліестер. Пальтова тканина арт.1432567 (виробництво Італія) має гарний зовнішній вигляд, є м'якою і приємною на дотик, має невисокий коефіцієнт зсідання і зминання, стійка до дії світлопогоди, має високі теплозахисні властивості, а також забезпечує комфортність завдяки високим гігієнічним властивостям.

Підкладковий матеріал – це тканина, яка використовується в підкладці одягу, в процесі експлуатації підлягає інтенсивному тертю так як несе на собі основне навантаження багат шарового виробу. Підкладкові матеріали оформляють одяг з внутрішнього боку, тому вони повинні відповідати естетичним вимогам. Підкладка є важливою деталлю будь-якої моделі, так як вона передбачена для збереження форми виробу. Вона повинна бути стійкою до стирання, не накопичувати на поверхні заряди статичної електрики, бути легкою, міцною при розтягуванні. забарвлення її повинне бути стійке до сухого і мокрого тертя, дії поту, волого-теплової обробки і інших впливів, має бути достатньо міцною і гладкою щоб забезпечувати хорошу функціональність пальто, а також полегшити його надягання. В основному в якості підкладки вибирають атлас, віскозу, штучний шовк та саржу.

Підкладковий матеріал має відповідати вимогам технологічності: не повинен мати розсування ниток в швах, володіти незначною обсіпальністю і не викликати ускладнень в процесі її обробки. Надійними є тканини з віскозних ниток в основі і синтетичних ниток в утку. Вона має високі (в порівнянні з іншими) гігієнічні і естетичні властивості, високу зносостійкість, менш жорстка і найбільш легка по вазі. Такі підкладкові тканини в більшості своїй випускаються гладко крашеними, з друкарським малюнком або пестротканими («шотландка»).

В якості підкладки виробу обрано підкладковий матеріал з жакардовим

						ДП 015.36 ПО ТВЛП21ПЗ	Аркуш
Зм.	Аркуш	№ докум	Підпис	Дата			22

малюнком бежевого кольору арт. 79216/5978 (50% - віскози, 50% - поліестер) лінійної щільності 13, 3 текс в основі і утку, відносна щільність ниток 53% по основі і 36% по утку, поверхнева щільність 120 г/м<sup>2</sup>, ширина 140 см.

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 [4].

За основними структурними показниками та технологічними властивостями (усадкою, розтяжністю, товщиною, щільністю, масою) вони повинні відповідати матеріалам верху

Вони повинні бути пружними, володіти бажаними показниками жорсткості і пружності, мати здатністю до формоутворення та формо закріплення, не повинні обтяжувати одяг. Прокладкові матеріали повинні бути паро- і повітропроникним, гігроскопічними, а так само володіти певними показниками теплопровідності і теплового опору. Ці матеріали повинні добре змочуватися, щоб не викликати ускладнень в процесі волого-теплової обробки. Прокладкові матеріали повинні бути стійкі до різних механічних впливів, виникаючих в процесі носіння, хімічного чищення, а також стійкі до дії розчинників, що використовуються при хімічному чищенні.

Асортимент прокладкових матеріалів досить різноманітний. Їх виготовляють з тканих і нетканих матеріалів. Майже всі сучасні прокладкові матеріали мають клейове покриття. Відповідно до призначення можуть бути апретованими, і мати різні форми і розміри.

Для виготовлення обраної моделі я обрала тканину дублерин на тканій основі з текстурованого поліефірного волокна,. Він надасть необхідну форму виробу, запобігатиме його ростяжності і зминанню. При цьому властивості тканини не зміняться, а виріб стане більш стійким до різних видів експлуатації.

					ДП 015.36 ПО ТВЛП21ПЗ	Аркуш
Зм.	Аркуш	№ докум	Підпис	Дата		23

### 1.2.1. Характеристика матеріалів верху, підкладки і докладу

Характеристику обраних матеріалів наведено у таблицях 1.2, 1.3.

Таблиця 1.2 - Характеристика текстильних матеріалів верху та підкладки для виготовлення пальта жіночого

Назва матеріалу	Умовне позначення	Оформлення, обробка	Переплетення	Сировинний склад	Символи догляду			
					Хімічне чищення	прання	прасування	відбілювання
1	2	3	4	5	6	7	8	9
Тонке сукно	1423256 7	Строката	Саржове	Вовна -25% ПЕ- 75%				
Віскозна підкладка	244	Гладкофарбована	Атласне	Віскоза а - 50% ПЕ- 50%				

Продовження таблиці 1.2

Назва матеріалу	Ширина, см	Поверхнева густина, г/м <sup>2</sup>	Ціна, грн
1	10	11	12
Тонке сукно	150	650	600
Віскозна підкладка	140	100	99



Таблиця 1.3 - Характеристика клейових прокладкових матеріалів[5]

Назва клейового матеріалу, умовне позначення, <i>Адреса виробника</i>	Ширина, см	Поверхнева густина, г/м <sup>2</sup>	Вид клейового покриття	Температура плавлення,	Щільність покриття, Кр/см <sup>2</sup>	Колір	Сировинний склад,	Ціна 1м, грн	Область застосування
Дублерин 5195/4BS4 KUFNER, Німеччина	150	160	ПА	116-132	52	Білий	70П А 30П Е	60	Чоловічі піджаки, жіночі костюми та пальто

### 1.2.2 Характеристика ниток і фурнітури

Швейні нитки - це основний вид матеріалу для з'єднання деталей швейних виробів. Крім того нитки можуть використовуватись як оздоблювальний матеріал. Вони виготовляються із натуральних, хімічних і змішаних волокон і ниток в широкій гаммі і діапазоні кольорів. За структурою існують такі види швейних ниток: скручені, однониткові, армовані, текстуровані.[4]

Міцність - основна вимога до властивостей швейних ниток. Нитки з синтетичних волокон мають значно більшу міцність ніж нитки з натуральних волокон.

Для зберігання зовнішнього виду та якості виробів необхідно, щоб нитки за показниками міцності, розтяжності, усадки відповідали властивостям основного матеріалу.

Для обробки демісезонного пальто я пропоную поліестерові синтетичні нитки. Ці нитки мають підвищене навантаження на розрив, стійкі до стирання та впливу різноманітних хімічних реактивів, мають малу зміну лінійних розмірів у процесі зволоження і прання виробів, міцні, мають рівномірну товщину, зрівноважені за скручуванням.

Склад і основні показники якості ниток та фурнітури наведено у таблицях 1.4 та 1.5

					ДП 015.36 ПО ТВЛП21ПЗ				Аркуш
Зм.	Аркуш	№ докум	Підпис	Дата					25

Таблиця 1.4 – Характеристика швацьких ниток[4]

Назва	Умовне позначення	Лінійна густина, текс	Розривне зусилля, Н	Вид пакування, довжина намотки, м	Ціна, грн	Призначення
Amanda Arena 120 Польша	ПЕ-100%	150 dtex x 2 30 tex	не менше - 900 cN	бобіна 1000	50.00	Для зшивання, обшивання
Amanda Arena30 Польша	ПЕ-100%	300 dtex x 3 90 tex	3000	бобіна 150 м	38.00	Для насточуванн оздоблювальних строчок

Таблиця 1.5 – Характеристика фурнітури

Назва, умовне позначення	Призначення	Характеристика	Додаткові відомості
Гудзики	Використовують для застібання	Пластикові у металевому обрамлені на 4 отвори. D- 2.5 см	Підібрані у тон тканини верху. Розміщені на планці
Гудзики	Використовують для застібання	Пластикові у металевому обрамлені на 4 отвори. D- 2 см	Підібрані у тон тканини верху. Розміщені на манжетах.

Форму конфекційної карти наведено у додатку А .

### 1.3 .Аналіз методів обробки швейного виробу

#### 1.3.1 Обґрунтування та вибір обладнання.

Перед обранням обладнання необхідно сформулювати технологічні вимоги для обробки вузлів. Обов'язково потрібно взяти до уваги вид і склад обраного матеріалу та ниток. Деталі виробу обробляються строчками двохниткового човникового стібка. Строчка має бути прямолінійною рівною, без пропусків., без посадки. Відхилення у швах 0.1 -0.2 мм. Кількість зшиваємих шарів 2-3. Петлі для пальтового асортименту обирають з вічком. Гудзики пришивають на стійці.

						ДП 015.36 ПО ТВЛП21ПЗ	Аркуш
Зм.	Аркуш	№ докум	Підпис	Дата			26

Є потовщені ділянки. Необхідне дублювання дрібних деталей. Для припрасування і стоншення потовщень потрібно обрати парову праску. Для обраної моделі потрібно обрати високопродуктивне швейне обладнання яке з легкістю подолає потовщені ділянки і дасть якісну строчку.

Обране обладнання представлене у таблицях 1.6-1.10

Таблиця 1.6 – Характеристика обладнання ВТО[6]

Найменування та марка обладнання, фірма	Технологічне призначення	Маса, кг	Технічні параметри					Додаткові відомості	
			Тиск пари, бар	Спосіб нагрівання подушок		Витрати пари, кг/год	Наявність системи охолодження	Тип подушок	Спосіб отримання пари
				Елек.	Пар.				
Парогенератор автоматичний PRIMULA VAPORMAT2-6	Внутрішньо-процесне ВТО	53	3,5	---	---	5,2	--	Бак для пом'якшеної води ємністю 25 л	
Електропарова праска Silter ST/B 295, Туреччина	Внутрішньо-процесне ВТО	2	----	---	---	----	---	Від парогенератора	

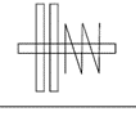
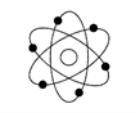
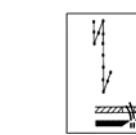


Таблиця 1.7 – Характеристика швейних машин загального та спеціального призначення[7,10]

Клас (марка), фірма-виробник, країна	Технологічне призначення	Кодове позначення стібка (ДСТУ ISO 4916 :2005)	Максимальна частота обертання головного валу, хв <sup>-1</sup>	Максимальна довжина стібка, мм	Максимальна товщина матеріалу під лапкою,	Додаткові відомості (тип механізму переміщення матеріалу, робочі органи, додаткові функції, елементи)
DDL- 9000C-FSH Juki	Для зшивання, настрочування, застрочування з матеріалу верху	301	4,500	5	15	
DDL-9000B Juki	Для зшивання, настрочування, застрочування з матеріалу підкладки	301	5000	5	301	

Таблиця 1.8- Характеристика обладнання для дублювання деталей одягу[5]

Вид обладнання, умовне позначення, фірма- виробник	Ширина стрічки, мм	Напруження, В	Споживча потужність, кВт	Швидкість руху стрічки, м/хв.	Тиск, Н/см <sup>2</sup>	Температура нагрівання робочого органу, оС	Час дублювання, с	Габарити мм
Comel PLT-1250 manual	---	380 .	4,25	----	7.	до 230	до 90	1250x500

Таблиця 1.9– Характеристика швейних машин-напівавтоматів[11,7]

Вид обладнання, клас (марка), фірма-виробник	Технологічне призначення	Кодове позначення стіжки (ДСТУ)	Максимальна частота обертання	Діаметр та товщина гудзика, мм	Розміри деталей, мм	Максимальна довжина стіжки, мм	Додаткові відомості
MEB 3200CSMA Juki	Петельна машина	107	2,200	---	13мм	2.5~6.5 мм	  
MB- 1373-00S Juki	Пришиван ня-ня гудзиків	107	1500	10-28мм товщина гудзика: 1.8-3.5мм	---	2,5 - 6,5	  Подвійний вузол на останньому стіжку

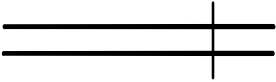
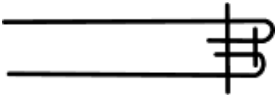
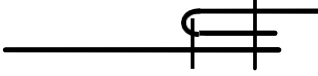
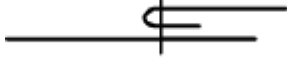
Таблиця 1.10 – Характеристика прасувальних столів[5]

Тип стола, Фірма- виробник	Тип подушок	Потужність, кВт		Напруга, В	Висота прасуваль- ної дошки, см	Додаткові відомості	
		двигуна	нагрівача			Наявність відсмоктув.	Розмір пра- сувальної плити, мм
BATTISTELLA URANO Італія	Прямокутного Універсальна	0,37 кВт	1,65 кВт,	230 В	90 см	з відсмокт.	82x148x94 см

### 1.3.2. Режими виконання ниткових і клейових з'єднань

Враховуючи модельні особливості пальта та властивості пакету матеріалу визначили види швів та з'єднань, і режими їх виконання (таблиці 1.11, 1.12).

Таблиця 1.11 – Ниткові з'єднання[8]

Найменування шва (ДСТУ ISO 4916 :2005)	Кодове позначення шва (ДСТУ ISO 4916 :2005)	Найменування технологічної операції, де застосовується шов	Кількість стібків на 10мм строчки	Ширина шва,мм	Вид та умовний номер ниток	Графічне або умовне зображення шва (ДСТУ ISO 4916 :2005)
Зшивний	1.01.01	З'єднання, зрізів рукавів, бокових та плечових зрізів. з'єднання рукавів з виробом	3-4	10		
		З'єднання всіх деталей підкладки,	3-4	10-		
		Пришивання манжет, коміра,		10		
Обшивний	1.09.05	Обшивання коміра, клапанів, манжет, накладної кишені.	3,5 – 4,0	5		
Настрочний шов із відкритими зрізами	2.02.03	Настрочування кокетки на спинку, манжета на рукав	3-4	Відпові дно по моделі;		
Накладний шов з одним за- критим зрізом	2.02.01	Настрочування накладних кишень з основними детальми виробу, , планки на пілочку	3-4	5		

Таблиця 1.12 – Режими виконання клейових з'єднувань[6]

Технологічні операції	Обладнання	Вид клейового матеріалу	Технологічні режими		
			Температура, °С	Тривалість, с	Тиск, МПа
Дублювання	Comel PLT-1250 manual	Дублерин	130	25	0,05
		5195/4BS4			
		KUFNER Німеччина			

### 1.3.3. Режими волого-теплового оброблення (ВТО)

Волого тепла обробка потрібна щоб надати швейним виробам потрібної форми і товарного вигляду. Праскою або пресом, з використанням вологи, тепла й тиску усувається зминання, полиск, потоншуються краї деталей, розпрасовуються або запрасовуються шви.

Волого-теплове оброблення включає:

– внутрішньопроектне оброблення деталей і вузлів з метою надання їм необхідної форми.


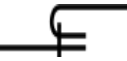

– заключне волого-теплове оброблення призначенне для надання товарного вигляду виробу і закріплення форми внутрішньопроектного оброблення.

Параметри ВТО надаються у таблиці 1.12.

Таблиця 1.12 – Параметри ВТО[5]

Найменування технологічної операції (ГОСТ 2162-93)	Найменування тканин, умовне позначення	Тип обладнання	Температура робочої поверхні Твп/Тп.С	Зволоження W, %	Тиск подушок Р, МПа	Тиск пари Р МПа	Час обробки, с				Графічне або умовне зображення операції
							пропарювання	сумарний	пресування	охолодження	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Розпрасування	Пальтова	Парогенератор	150	30	0,02	0,5	-		--	4	

## Продовження таблиці 1.12

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	13
Припрасування	Пальтова	Парогенератор	150	25	0,04	0,5	3-5		10-15	5	
Запрасування	Пальтова	Парогенератор	150	25	0,03	0,5	5		7	4	
Відпарювання	Пальтова	Парогенератор	150	35	0,02	0,5	5		6	8	

## 1.4. Розробка технологічної послідовності виготовлення моделі

## 1.4.1. Розробка загальної схеми виготовлення швейного виробу

Враховуючи конструктивні особливості обраної моделі, складено загальну структурну схему послідовності виготовлення швейного виробу. Ця схема необхідна для подальшого складання технологічної послідовності.

Загальну структурна схема послідовності виготовлення швейного виробу відображена у рисунку 1.1



## ЗАГОТІВЕЛЬНА

## МОНТАЖНА

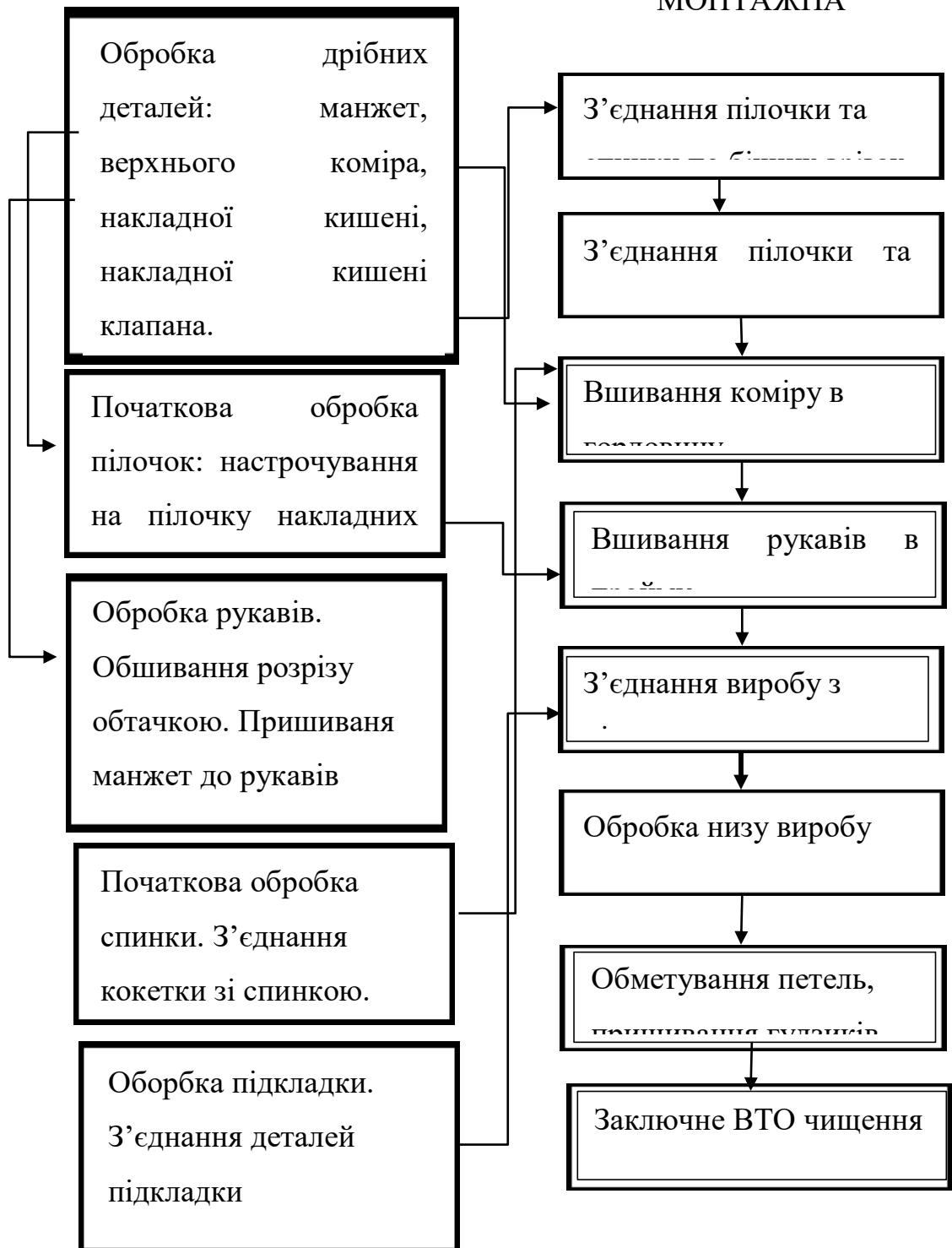


Рисунок 1.1 – Структурна схема виготовлення пальта жіночого

1.4.2. Складання раціональної технологічної послідовності обробки виробу

Технологічної послідовності виготовлення швейного виробу, розробляється та складається на базі обраних методів обробки та обладнання, режимів виготовлення, запропонованих у пунктах 1.3.1-1.3.3.

У таблиці 1.13 надана технологічна послідовність виготовлення пальта жіночого.

Таблиця 1.13- Технологічна послідовність виготовлення пальта жіночого

№ ТНО	Зміст технологічно-неподільної операції	Спеціальність	Розряд	Витрата часу, с	Обладнання та інструменти
1	2	3	4	5	6
<b>ЗАПУСК</b>					
1	Перевірка деталей крою	Р	3	64	Стіл
2	Намічування лінії підгину планки	Р	3	38	Крейда, лекало
3	Намічування місць розташування накладних кишень на пілочці	Р	3	40	Крейда, лекало
4	Намічування місця розрізу і пришивання обтачки на рукаві	Р	3	30	Крейда, лекало
5	Намічування лінії обшивання манжети	Р	3	20	Крейда, лекало
6	Намічування лінії обшивання кишені	Р	3	48	Крейда, лекало
7	Намічування лінії обшивання коміру	Р	3	34	Крейда, лекало
8	Запуск деталей крою в потік	Р	3	77	Стіл
9	Нарізання вішалки	Р	2	11	Ножиці
	Всього:			362	
<b>ДУБЛЮВАННЯ</b>					
10	Дублювання верхнього коміру	П	4	25	Comel PLT-1250 manual
11	Дублювання стійки коміру	П	4	25	Comel PLT-1250 manual
12	Дублювання кишені-клапана	П	4	25	Comel PLT-1250 manual

Продовження таблиці 1.13

1	2	3	4	5	6
13	Дублювання кишень	П	4	25	Comel PLT-1250 manua
14	Дублювання манжет	П	4	25	Comel PLT-1250 manua
15	Дублювання пілочки	П	4	25	Comel PLT-1250 manua
	Всього:			150	
<b>Обробка підкладки</b>					
16	Зшивання рукавних зрізів	М	3	64	DDL-9000B Juki
17	Вивертання рукавів підкладки	Р	2	25	
18	Зшивання бокових зрізів підкладки	М	3	74	DDL-9000B Juki
19	Зшивання плечових зрізів підкладки	М	3	47	DDL-9000B Juki
20	Вшивання рукавів в пройму підкладки	М	4	150	DDL-9000B Juki
21	Відпрасування підкладки	Пр	3	140	Silter ST/B 295
22	Приклеювання клейової павутинки до нижнього зрізу підкладки	Пр	3	40	Silter ST/B 295
	Всього:			540	
<b>Обробка коміру</b>					
23	Зшивання середніх зрізів нижнього коміру	М	3	17	DDL-9000C-FSH Juki
24	Розпрасування середнього шва нижнього коміру	Пр	3	24	Silter ST/B 295
25	Обшивання горішнього коміру нижнім	М	4	78	DDL-9000C-FSH Juki
26	Підрізання швів обшивання коміру	Р	2	25	Ножиці, кілочок
27	Вивертання коміра, виправляючи кути	Р	2	40	Кілок
28	Припрасування коміру	Пр	5	45	Silter ST/B 295
29	Настрочування оздоблювальної строчки по шву обшивання коміру	М	3	69	DDL-9000C-FSH Juki
30	Пришивання стояка до нижнього коміру	М	3	28	DDL-9000C-FSH Juki
31	Розпрасування шва пришивання нижнього стояка	Пр	3	28	Silter ST/B 295
32	Пришивання стояка до горішнього коміру	М	3	33	DDL-9000C-FSH Juki
33	Розпрасування шва пришивання стояка до горішнього коміру	Пр	3	63	Silter ST/B 295

Зм.	Аркуш	№ докум	Підпис	Дата

ДП 015.36 ПО ТВЛП21ПЗ

Аркуш

35

Продовження таблиці 1.13

1	2	3	4	5	6
34	Зшивання швів пришивання стояка	М	3	20	DDL-9000C-FSH Juki
35	Пришивання вішалки до зрізу верхньої стійки	М	3	10	DDL-9000C-FSH Juki
	Всього:			480	
<b>Обробка накладної кишені з суцільнокроєним клапаном</b>					
36	Запрасування обшивки кишені-клапана по шаблону по лінії входу	Пр	3	20	Silter ST/B 295
37	Пришивання підкладки до обшивки кишені- клапана	М	3	30	DDL-9000C-FSH Juki
38	Запрасування шва обшивки кишені на підкладку	Пр	3	10	Silter ST/B 295
39	Обшивання кишені-клапана підкладкою залишаючи отвір для вивертання	М	4	54	DDL-9000C-FSH Juki
40	Підрізання швів обшивання кишені-клапана	Р	2	34	Ножиці
41	Вивертання та виправлення кутів кишені з клапаном	Р	2	20	Кілок
42	Припрасування кишені- клапана	Пр	3	38	Silter ST/B 295
43	Прокладня оздоблювальної строчки по клапану	М	4	44	DDL-9000C-FSH Juki
	Всього:			250	
<b>Обробка кишені</b>					
44	Запрасування обшивки кишені по шаблону по лінії входу	Пр	3	15	Silter ST/B 295
45	Пришивання підкладки до обшивки кишені	М	3	18	DDL-9000C-FSH Juki
46	Запрасування шва обшивки кишені на підкладку	Пр	3	10	Silter ST/B 295
47	Обшивання зрізів кишені підкладкою залишаючи отвір для вивороту	М	3	25	DDL-9000C-FSH Juki
48	Підрізання припусків шва обшивання кишені	Р	2	20	Ножиці
49	Припрасування кишені	Пр	3	18	Silter ST/B 295
	Всього:			106	
<b>Обробка манжета</b>					
50	Запрасування манжет навпіл	Пр	3	20	Silter ST/B 295
51	Обшивання бічних зрізів манжет	М	4	38	DDL-9000C-FSH Juki

Зм.	Аркуш	№ докум	Підпис	Дата

ДП 015.36 ПО ТВЛП21ПЗ

Аркуш

36

Продовження таблиці 1.13

1	2	3	4	5	6
52	Підрізання шва обшивання бічних зрізів манжет	Р	2	18	Ножиці
53	Вивертання та виправлення кутів манжет	Р	2	30	Ножиці
54	Приprasування манжет	Пр	3	18	Silter ST/B 295
55	Зшивання верхніх зрізів манжет швом 0.5 см	М	3	20	DDL-9000C-FSH Juki
	Всього:			144	
<b>Обробка рукава</b>					
56	Заprasування країв обшивки розрізу рукавів по шаблону	Пр	3	32	Silter ST/B 295
57	Настрочування обтачки розрізу рукава на виворотню сторону рукава.	М	4	38	DDL-9000C-FSH Juki
58	Розрізання обтачки розрізу рукава і рукав по центру та вивертання.	Р	3	45	Ножиці
59	Приprasування шва пришивання обтачки розрізу рукава	Пр	3	40	Silter ST/B 295
60	Настрочування країв обтачки розрізу рукава на рукав	М	4	70	DDL-9000C-FSH Juki
61	Зшивання нижніх зрізів рукавних швів	М	3	64	DDL-9000C-FSH Juki
62	Розprasування шва зшивання рукава	Пр	4	65	Silter ST/B 295
63	Пришивання манжета до зрізу низу рукава	М	4	78	DDL-9000C-FSH Juki
64	Заprasування шва пришивання манжета у бік манжета	Пр	4	72	Silter ST/B 295
65	Вивертання рукава	Р	2	12	
	Всього:			516	
<b>Обробка спинки</b>					
66	Пришивання кокетки до спинки	М	4	48	DDL-9000C-FSH Juki
67	Заprasування шва пришивання кокетки до спинки на кокетку	Пр	4	52	Silter ST/B 295
68	Настрочування кокетки на спинку	М	4	55	DDL-9000C-FSH Juki
69	Приprasування шва настрочування кокетки на спинку	Пр	3	20	Silter ST/B 295
	Всього:			175	

Зм.	Аркуш	№ докум	Підпис	Дата

ДП 015.36 ПО ТВЛП21ПЗ

Аркуш

37

Продовження таблиці 1.13

1	2	3	4	5	6
<b>Обробка пілочок</b>					
70	Настрочування накладної кишені на 0,5 см	М	4	68	DDL-9000C-FSH Juki
71	Настрочування накладної кишені – клапана на 0,5 см	М	4	93	DDL-9000C-FSH Juki
72	Запрасування по шаблону планки пілочки	Пр	4	30	Silter ST/B 295
73	Припрасування накладних кишень	Пр	4	80	Silter ST/B 295
	Всього:			271	
<b>Монтаж виробу</b>					
74	Зшивання плечових зрізів	М	3	47	DDL-9000C-FSH Juki
75	Розпрасування плечових швів	Пр	3	40	Silter ST/B 295
76	Зшивання бокових зрізів	М	3	74	DDL-9000C-FSH Juki
77	Розпрасування бокових швів	Пр	3	80	Silter ST/B 295
78	Вшивання нижнього коміра в горловину	М	5	86	DDL-9000C-FSH Juki
79	Підрізання коміра по лінії вшивання, уточнення кінців	Р	3	54	Ножиці
80	Зшивання кутів стояка	М	4	30	DDL-9000C-FSH Juki
81	Розпрасування шва вшивання нижнього коміра	Пр	4	105	Silter ST/B 295
82	Вшивання верхнього коміра в горловину підкладки	М	5	120	DDL-9000C-FSH Juki
83	Розпрасування шва вшивання верхнього коміра	Пр	4	66	Silter ST/B 295
84	Зшивання швів вшивання коміру	М	4	22	DDL-9000C-FSH Juki
85	Вшивання рукавів у закриті пройми.	М	5	130	DDL-9000C-FSH Juki
86	Спрасування окатів рукавів	Пр	5	84	Silter ST/B 295
87	Закріплення підкладки з проймами	М	2	16	DDL-9000C-FSH Juki
88	Пришивання підкладки до манжет.	М	5	68	DDL-9000C-FSH Juki
89	Підшивання підкладки по зрізам розрізу рукава	М	5	34	DDL-9000C-FSH Juki

Зм.	Аркуш	№ докум	Підпис	Дата

ДП 015.36 ПО ТВЛП21ПЗ

Аркуш

38

Продовження таблиці 1.13

1	2	3	4	5	6
90	Вивертання рукавів на лицьову сторону і припрасовування манжет.	Пр	4	52	Silter ST/B 295
91	Прокладання оздоблювальної строчки по краю манжет на 0.2см	М	4	46	DDL-9000C-FSH Juki
92	Пришивання косої бейки до нижнього зрізу виробу відступив від краю пілочки на 4.5 см	М	4	98	DDL-9000C-FSH Juki
93	Запрасування низу виробу на 2,0 см	Пр	3	70	Silter ST/B 295
94	Приклеювання нижнього зрізу підкладки до виробу не доходячи 1см. до лінії підгину низу	Пр	4	70	Silter ST/B 295
95	Настрочування низу виробу, обігнувши бейкою зріз низу одночасно закріплюючи підкладку	М	5	95	DDL-9000C-FSH Juki
96	Припрасування низу виробу	Пр	3	78	Silter ST/B 295
97	Настрочування планки пілочки одночасно закріплюючи підкладку.	М	5	122	DDL-9000C-FSH Juki
98	Припрасування планки пілочки	Пр	4	84	Silter ST/B 295
	Всього:			1771	
<b>Операції кінцевого оброблення та ВТО</b>					
99	Намічування місця розташування 6-х петель на пілочці	Р	3	72	Крейда, лекало
100	Виметування петель на пілочці	НА	4	108	MEB 3200CSMA Juki
101	Підрізання ниток на петлях	Р	2	12	Ножиці
102	Намічування місця розташування 6-х гудзиків на пілочках	Р	3	57	Крейда, лекало
103	Пришивання 6-х гудзиків на пілочці	НА	5	54	MB-1373-00S Juki
104	Намічування місця розташування 1-ї петелі на манжеті	Р	3	12	Крейда, лекало
105	Виметування 1-ї петелі на манжеті	НА	5	18	MEB 3200CSMA Juki
106	Підрізання ниток на петлях	Р	2	8	Ножиці
107	Намічування місця розташування 1-го гудзика на манжеті	Р	3	42	Крейда, лекало
108	Пришивання 1-го гудзика на манжеті	НА	5	8	MB-1373-00S Juki
109	Відпрасування виробу	Пр	5	256	Silter ST/B 295
110	Навішування виробу на манекен	Р	2	15	Манекен
111	Чищення виробу	Р	3	150	Щітки

ДП 015.36 ПО ТВЛП21ПЗ

Аркуш

Зм.	Аркуш	№ докум	Підпис	Дата
-----	-------	---------	--------	------

Продовження таблиці 1.13

1	2	3	4	5	6
112	Застібання гудзиків і прикріплення додаткового клаптика до кишені	P	2	53	
113	Навішування ярлика на виріб	P	2	27	
		Всього:		892	
		Всього по виробу:		5657	

1.4..3 Нормування витрати ниток на виріб

Витрата ниток - це економічний показник якості ниткових з'єднань, який залежить від складу і властивостей матеріалу, від кількості шарів матеріалу у пакеті, від виду обладнання на якому виконують шов, строчку, від методів обробки, від технологічно неминучих втрат.[4]

Виробник ниток «AMANN» (Німеччина) розробила рекомендації щодо витрати ниток на 1 м строчки, стібками різних типів. А також для закріпок, петель, пришивання гудзиків.[4]

Розрахунок витрати ниток на швейний виріб здійсимо за методикою компанії «AMANN» (Німеччина).

Результати розрахунку занесемо у таблицю 1.14

Таблиця. 1.14–Розрахунок витрат ниток на модель пальця жіночого

№	Найменування шва	Код шва	Кількість стібків на 1 см	Довжина шва м.	Розрахунок витрати ниток на шов, м
16	Зшивання переднього і ліктьового зрізів рукавів підкладки	301	3,5	0.70	$0.70 \cdot 2.8 = 1.96$
18	Зшивання бокових зрізів підкладки	301	3.5	1.14	$1.14 \cdot 2.8 = 3.2$
19	Зшивання плечових зрізів підкладки	301	3,5	0.36	$0.36 \cdot 2.8 = 1.01$



Продовження таблиці 1.14

1	2	3	4	5	6
20	Вшивання рукавів в пройму підкладки	301	3,5	0.98	$0.98*2.8=2.7$
23	Зшивання середніх зрізів нижнього коміру	301	3,5	0,4	$0.4*2.8=11,2$
25	Обшивання горішнього коміру нижнім	301	3,5	0,60	$0.60*2.8=1,68$
29	Настрочування оздоблювальної строчки по шву обшивання коміру	301	4	0,60	$0.60*2.8=1,68$
30	Пришивання стояка до нижнього коміру	301	3,5	0,56	$0.56*2.8=15,6,8$
32	Пришивання стояка до горішнього коміру	301	3,5	0,56	$0.56*2.8=15,6,8$
34	Зшивання швів пришивання стояка	301	3.5	0,56	$0.56*2.8=15,6,8$
35	Пришивання вішалки до зрізу коміра	301	3,5	0.2	$0.2*2.8=0.56$
37	Пришивання підкладки до обшивки кишені- клапана	301	3,5	0.48	$0.48*2.8=1.344$
39	Обшивання кишені-клапана підкладкою залишаючи отвір для вивертання	301	3,5	1.12	$1.12*2.8=3.14$
43	Прокладання оздоблювальної строчки по клапану	301	4	0.52	$0.52*2.8=1.46$
45	Пришивання підкладки до обшивки кишені	301	3,5	0.36	$0.36*2.8=1.01$
47	Обшивання зрізів кишені підкладкою залишаючи отвір для вивороту	301	3.5	1.08	$1.08*2.8=3.02$
51	Обшивання бічних зрізів манжет	301	3.5	0.24	$0.24*2.8=0.67$
55	Зшивання верхніх зрізів манжет швом 0.5 см	301	3.5	0.9	$0.9*2.8=2.52$
57	Настрочування обтачки розрізу рукава на виворотню сторону рукава.	301	3.5	0.46	$0.46*2.8=1.29$

Продовження таблиці 1.13

1	2	3	4	5	6
60	Настрочування країв обтачки розрізу рукава на рукав	301	3.5	0.64	$0.64*2.8=1.9$
61	Зшивання переднього і ліктьового зрізів рукавів	301	3.5	0.70	$0.7*2.8=1.96$
63	Пришивання манжета до зрізу низу рукава	301	3.5	0.64	$0.64*2.8=1.9$
66	Пришивання кокетки на спинку	301	3.5	0.46	$0.46*2.8=1.29$
68	Настрочування кокетки на спинку	301	3.5	0.46	$0.46*2.8=1.29$
70	Настрочування накладної кишені на 0,2 см	301	3.5	1.02	$1.02*2.8=2.8$
71	Настрочування накладної кишені –клапана на 0,2 см	301	3.5	1.06	$1.06*2.8=2.9$
74	Зшивання плечових зрізів	301	3.5	0.36	$0.36*2.8=1.01$
76	Зшивання бічних зрізів	301	3.5	1.14	$1.14*2.8=3.19$
78	Вшивання нижнього коміра в горловину	301	3.5	0.49	$0.49*2.8=1.37$
80	Зшивання кутів стояка	301	3.5	0.4	$0.4*2.8=1.12$
82	Вшивання верхнього коміра в горловину підкладки	301	3.5	1.14	$1.14*2.8=3.2$
84	Зшивання швів вшивання коміру	301	3.5	1.13	$1,13*2.8=3.16$
85	Вшивання рукавів у закриті пройми.	301	3.5	0.98	$0.98*2.8=2.7$
87	Закріплення підкладки з проймами	301	3.5	0.3	$0.3*2.8=0.84$
88	Пришивання підкладки до манжет.	301	3.5	0.62	$0.62*2.8=1.7$
89	Підшивання підкладки по зрізам розрізу рукава	103	3.5	0.44	$0.44*4,5=1.98$
91	Прокладання оздоблювальної строчки по краю манжет на 0.2см	301	3.5	0.94	$0.94*2.8=2.6$

Зм.	Аркуш	№ докум	Підпис	Дата

ДП 015.36 ПО ТВЛП21ПЗ

Аркуш

42

Продовження таблиці 1.13

1	2	3	4	5	6
92	Пришивання косої бейки до нижнього зрізу виробу відступив від краю пілочки на 4.5 см	301	3.5	1.40	$1.40 \cdot 2.8 = 3.9$
95	Настрочування низу виробу, обігнувши бейкою зріз низу одночасно закріплюючи підкладку	301	3.5	1.40	$1.40 \cdot 2.8 = 3.9$
97	Настрочування планки пілочки одночасно закріплюючи підкладку.	301	3.5	1.68	$1.68 \cdot 2.8 = 4.7$
100	Виметування петель на пілочці	404	96	30	$6 \cdot 1 = 6$
103	Пришивання 6-х гудзиків на пілочці	107		14	$6 \cdot 0,6 = 3,6$
105	Виметування 1-ї петелі на манжеті	404	96	30	$1 \cdot 1 = 1$
108	Пришивання 1-го гудзика на манжеті	107		14	$1 \cdot 0,6 = 0,6$
Всього :					166,23
Додаткові витрати ниток на початок та кінець швів, закріпки, інше 20 %:					33,24
Всього на виріб:					199

1.5 .Проектування потокової лінії швейного цеху

1.5.1. Вибір потужності та обґрунтування організаційної форми потокової лінії.

*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.[12 ст.7]

*Тип потоку* - це загальна характеристика, яка містить ряд характеристик: організаційну структуру, характер переміщення напівфабрикату, вид

транспортного засобу, виді способ запуску, ритм роботи, кількість виробів, що одночасно виготовляється в потоці. [12]

*Агрегатно-групові потоки (АГП)* - секційні потоки з вільним ритмом роботи, в заготовчій секції якого виділені спеціалізовані групи по обробці окремих вузлів одягу. При не великій кількості деталей груп 2-3, при більшій кількості деталей груп до 4. Робочі місця в групах з вузькою спеціалізацією (кожна група спеціалізується на обробці певних вузлів), розміщено довільно. Запуск пачковий (10-30 одиниць у пачці). Транспортування напівфабрикату у групі по міжстіллях, скатах, жолобах у візках, а між групами виконується за допомогою візків. Запуск послідовно-асортиментний, пачковий, децентралізований.[15]

Перевагами АГП потоків є- зменшення тривалості циклу обробки, тому що виготовлення вузлів виконується паралельно в часі; за рахунок використання індивідуальних можливостей робітників і вузької спеціалізації робочих місць, підвищується якість обробки виробів; відсутні витрати часу при зміні моделі; можливість максимально завантажити високопродуктивне обладнання; відсутні дорогі транспортні засоби для переміщення напівфабрикату; можливість використовувати вузькі приміщення.[13]

При проектуванні технологічного процесу виготовлення пальта жіночого обрано підприємство малої потужності, так як в зміні працює 30 робітниць. По структурі потік секційний , заготовчою і монтажно –оздоблювальною секцією. За кількістю виробів що одночасно виготовляються, потік одномодельний, з децентралізованим пачковим запуском. По характеру переміщення напівфабрикату- потік прямоточний, неконвеєрний.

Агрегатно групова форма організації була обрана на основі модельних особливостей проектуемого виробу. Пальто має невелику кількість деталей, обробку яких можна виділити у групи.

					ДП 015.36 ПО ТВЛП21ПЗ	Аркуш
Зм.	Аркуш	№ докум	Підпис	Дата		44

1.5.2. Попередній розрахунок потоку. Складання технологічної схеми поділу праці

Такт потоку- певний проміжок часу через який виконується випуск або запуск продукції.[12]

Основна умова узгоджень операцій з тактом потоку-це допустимі межі завантаження організаційних операцій.

Такт потоку:

$$\tau = \frac{T_v}{K_p}, \quad (1.1)$$

де  $T_v$  - трудомісткість виготовлення виробу, с;

$K_p$  – кількість робітників у потоці, чел..

$$\tau = \frac{5657}{30} = 189 \text{ с.}$$

Основна умова узгодження часу організаційної операції з тактом потоку:

$$t_{oo} = (0,9 - 1,15) \times \tau \times K, \quad (1.2)$$

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

$\tau$ - такт потоку, с;

$K$  – кратність операції, тобто кількість робітників, зайнятих на виконанні однієї організаційної операції. Кратність в АГП може бути 1, 2, 3. Через ускладнене розпланування потоку, більшу кратність робити недоцільно.[13]

Результати розрахунку основної умови узгодження часу О.О з тактом потоку наведено у таблиці 1.15

Таблиця 1.15 - Основна умова узгодження часу О.О

Кількість робітників на ОО	0,9 $\tau$	$\tau$	1,15 $\tau$
1	170	189	217
2	339	377	434

Попередній розрахунок по вузлах та групах агрегатно –групового потоку представлено у таблиці 1.16.

Таблиця 1.16 - Попередній розрахунок АГП (при  $\tau = 189$ )

Назва деталі чи вузла	Умовне позначення	Витрата часу на обробку вузла, с	Кількість робітників на обробку вузла		Наявність спец. обладнання
			Розрахункова	Фактична	
Запуск	З	362	1,9	3	
Дублювання	Д	150	0,8		
Обробка підкладки	Опд	540	2,9	3	С
Обробка коміра	Ок	480	2,5	5	
Обробка накладної кишені з суцільнокроєним клапаном	Окшк	250	1,3		
Обробка накладної кишені	Окш	106	0,6		
Обробка манжет	Ом	144	0,8		
Обробка рукавів	Ор	516	2,7	5	
Обробка пілочки	Оп	175	0,9		
Обробка спинки	Ос	271	1,4		
Монтаж	М	1771	9,4	14	
ВТО та оздоблення	ВТО	892	4,7		НА
Всього:		5657	30,0	30,0	

Схема поділу праці складається за табличною формою 1.1

Таблиця 1.17- Схема поділу праці для потокової лінії

№ОО	№ТНО	Зміст технологічно-неподільної операції	Спеціальність	Розряд	Витрата часу, с	Кількість робітників		Обладнання та інструменти
						роз.	факт.	
1	2	3	4	5	6	7	8	9
<b>1 група</b>								
1	1	Перевірка деталей крою	Р	3	64			Стіл
	2	Намічування лінії підгину планки	Р	3	38			Крейда, лекало
	3	Намічування місць розташування накладних кишень на пілочці	Р	3	40			Крейда, лекало
	4	Намічування місця розрізу і пришивання обтачки на рукаві	Р	3	30			Крейда, лекало
		Всього:			172	0,9	1	
2	6	Намічування лінії обшивання кишені	Р	3	48			Крейда, лекало
	7	Намічування лінії обшивання коміру	Р	3	34			Крейда, лекало
	8	Запуск деталей крою в потік	Р	3	77			Стіл
	9	Нарізання вішалки	Р	2	11			Ножиці
		Всього:			170	0,9	1	1
3	5	Намічування лінії обшивання манжети	Р	3	20			Крейда, лекало
	17	Дублювання верхнього коміру	П	4	25			Comel PLT-1250 manua
	18	Дублювання стійки коміру	П	4	25			Comel PLT-1250 manua
	32	Дублювання кишені-клапана	П	4	25			Comel PLT-1250 manua

Зм.	Аркуш	№ докум	Підпис	Дата

ДП 015.36 ПО ТВЛП 21 ПЗ

## Продовження таблиці 1.17

1	2	3	4	5	6	7	8	9
	41	Дублювання кишені	П	4	25			Comel PLT-1250 manua
	48	Дублювання манжета	П	4	25			Comel PLT-1250 manua
	71	Дублювання пілочки	П	4	25			Comel PLT-1250 manua
		Всього:			170	0,9	1	
		Всього по групі:			512		3	
<b>Група 2</b>								
<b>4</b>	16	Зшивання переднього і ліктьового зрізів рукавів підкладки	М	3	64			DDL-9000B Juki
	18	Зшивання бокових зрізів підкладки	М	3	74			DDL-9000B Juki
	19	Зшивання плечових зрізів підкладки	М	3	47			DDL-9000B Juki
		Всього:			185	0,98	1	
<b>5</b>	17	Вивертання рукавів підкладки	Р	2	25			
	20	Вшивання рукавів в пройму підкладки	С	4	150			DDL-9000B Juki
		Всього:			175	0,93	1	
<b>6</b>	21	Відпрасування підкладки	Пр	3	140			Silter ST/B 295
	22	Приклеювання клейової павутинки до нижнього зрізу підкладки	Пр	3	40			Silter ST/B 295
		Всього:			180	0,95	1	
		Всього по групі:			540		3	
<b>Група 3</b>								
<b>7</b>	23	Зшивання середніх зрізів нижнього коміру	М	3	17			DDL-9000C-FSH Juki
	25	Обшивання горішнього коміру нижнім	М	4	78			DDL-9000C-FSH Juki
	26	Підрізання швів обшивання коміру	Р	2	25			Ножиці, кілочок
	27	Вивертання коміра, виправляючи кути	Р	2	40			Кілок
	37	Пришивання підкладки до обшивки кишені- клапана	М	3	30			DDL-9000C-FSH Juki

Зм.	Аркуш	№ докум	Підпис	Дата

ДП 015.36 ПО ТВЛП 21 ПЗ



Продовження таблиці 1.17

1	2	3	4	5	6	7	8	9
		Всього:			190	1,01	1	
<b>8</b>	24	Розпрасування середнього шва нижнього коміру	Пр	3	24			Silter ST/B 295
	28	Припрасування коміру	Пр	5	45			Silter ST/B 295
	31	Розпрасування шва пришивання нижнього стояка	Пр	3	28			Silter ST/B 295
	33	Розпрасування шва пришивання стояка до горішнього коміру	Пр	3	63			Silter ST/B 295
	36	Запрасування обшивки кишені-клапана по шаблону по лінії входу	Пр	3	20			Silter ST/B 295
	38	Запрасування шва обшивки кишені на підкладку	Пр	3	10			Silter ST/B 295
		Всього:			190	1,01	1	
<b>9</b>	29	Настрочування оздоблювальної строчки по шву обшивання коміру	М	3	69			DDL-9000C-FSH Juki
	30	Пришивання стояка до нижнього коміру	М	3	28			DDL-9000C-FSH Juki
	32	Пришивання стояка до горішнього коміру	М	3	33			DDL-9000C-FSH Juki
	34	Зшивання швів пришивання стояка	М	3	20			DDL-9000C-FSH Juki
	35	Пришивання вішалки до зрізу верхньої стійки	М	3	10			DDL-9000C-FSH Juki
	39	Обшивання кишені-клапана підкладкою залишаючи отвір для вивертання	М	4	54			DDL-9000C-FSH
		Всього:			214	1,13	1	
<b>10</b>	40	Підрізання швів обшивання кишені-клапана	Р	2	34			Ножиці
	41	Вивертання та виправлення кутів кишені з клапаном	Р	2	20			Кілок
	42	Припрасування кишені-клапана	Пр	3	38			Silter ST/B 295
	44	Запрасування обшивки кишені по шаблону по лінії входу	Пр	3	15			Silter ST/B 295
	46	Запрасування шва обшивки кишені на підкладку	Пр	3	10			Silter ST/B 295
	48	Підрізання припусків шва обшивання кишені	Р	2	20			Ножиці

Зм.	Аркуш	№ докум	Підпис	Дата

ДП 015.36 ПО ТВЛП 21 ПЗ

## Продовження таблиці 1.17

1	2	3	4	5	6	7	8	9
	49	Припрасування кишені	Пр	3	18			Silter ST/B 295
	50	Запрасування манжет навпіл	Пр	3	20			Silter ST/B 295
	54	Припрасування манжета	Пр	3	18			Silter ST/B 295
		Всього:			193	1,02	1	
<b>11</b>	43	Прокладня оздоблювальної строчки по клапану	М	4	44			DDL-9000C-FSH Juki
	45	Пришивання підкладки до обшивки кишені	М	3	18			DDL-9000C-FSH Juki
	47	Обшивання зрізів кишені підкладкою залишаючи отвір для вивороту	М	3	25			DDL-9000C-FSH Juki
	51	Обшивання бічних зрізів манжет	М	4	38			DDL-9000C-FSH Juki
	52	Підрізання шва обшивання бічних зрізів манжета	Р	2	18			Ножиці
	53	Вивертання та виправлення кутів манжета	Р	2	30			Ножиці
	55	Зшивання верхніх зрізів манжет швом 0.5 см	М	3	20			DDL-9000C-FSH Juki
		Всього:			193	1,02	1	
		Всього по групі:			980		5	
<b>Група 4</b>								
<b>12</b>	56	Запрасування країв обтачки розрізу рукава по шаблону	Пр	3	32			Silter ST/B 295
	59	Припрасування шва пришивання обтачки розрізу рукава	Пр	3	40			Silter ST/B 295
	62	Розпрасування шва зшивання рукава	Пр	4	65			Silter ST/B 295
	64	Запрасування шва пришивання манжета у бік манжета	Пр	4	72			Silter ST/B 295
		Всього:			209	1,11	1	
<b>13</b>	57	Настрочування обтачки розрізу рукава на виворотню сторону рукава.	М	4	38			DDL-9000C-FSH Juki
	58	Розрізання обтачки розрізу рукава і рукав по центру та вивертання.	Р	3	45			Ножиці
	60	Настрочування країв обтачки розрізу рукава на рукав	М	4	70			DDL-9000C-FSH Juki

Зм.	Аркуш	№ докум	Підпис	Дата

ДП 015.36 ПО ТВЛП 21 ПЗ

## Продовження таблиці 1.17

1	2	3	4	5	6	7	8	9
	61	Зшивання переднього і ліктьового зрізів рукавів	М	3	64			DDL-9000C-FSH Juki
	63	Пришивання манжета до зрізу низу рукава	М	4	78			DDL-9000C-FSH Juki
	66	Пришивання кокетки на спинку	М	4	48			DDL-9000C-FSH Juki
	65	Вивертання рукава	Р	2	12			
		Всього:			355	1,88	2	
<b>14</b>	68	Настрочування кокетки на спинку	М	4	55			DDL-9000C-FSH Juki
	70	Настрочування накладної кишені на 0,2 см	М	4	68			DDL-9000C-FSH Juki
	71	Настрочування накладної кишені –клапана на 0,2 см	М	4	93			DDL-9000C-FSH Juki
		Всього:			216	1,14	1	
<b>15</b>	67	Запрасування шва пришивання кокетки до спинки на кокетку	Пр	4	52			Silter ST/B 295
	69	Припрасування шва настрочування кокетки на спинку	Пр	3	20			Silter ST/B 295
	72	Запрасування по шаблону планки пілоки	Пр	4	30			Silter ST/B 295
	73	Припрасування накладних кишень	Пр	4	80			Silter ST/B 295
		Всього:			182	0,96	1	
		Всього по групі:			962		5	
<b>МОНТАЖ, КІНЦЕВЕ ОЗДОБЛЕННЯ, ВТО</b>								
<b>16</b>	74	Зшивання плечових зрізів	М	3	47			DDL-9000C-FSH Juki
	76	Зшивання бокових зрізів	М	3	74			DDL-9000C-FSH Juki
	78	Вшивання нижнього коміра в горловину	М	5	86			DDL-9000C-FSH Juki
		Всього:			207	1,9	1	
<b>17</b>	75	Розпрасування плечових швів	Пр	3	40			Silter ST/B 295
	77	Розпрасування бокових швів	Пр	3	80			Silter ST/B 295
	79	Підрізання коміра по лінії вшивання, уточнення кінців	Р	3	54			Ножиці
		Всього:			174	0,9	1	
<b>18</b>	80	Зшивання кутів стояка	М	4	30			DDL-9000C-FSH Juki

Зм.	Аркуш	№ докум	Підпис	Дата

ДП 015.36 ПО ТВЛП 21 ПЗ

## Продовження таблиці 1.17

1	2	3	4	5	6	7	8	9
	82	Вшивання верхнього коміра в горловину підкладки	М	5	120			DDL-9000C-FSH Juki
	84	Зшивання швів вшивання коміру	М	4	22			DDL-9000C-FSH Juki
		Всього:			172	0,9	1	
<b>19</b>	81	Розпрасування шва вшивання нижнього коміра	Пр	4	105			Silter ST/B 295
	83	Розпрасування шва вшивання верхнього коміра	Пр	4	66			Silter ST/B 295
		Всього:			171	0,9	1	
<b>20</b>	85	Вшивання рукавів у закриті пройми.	С	5	130			DDL-9000C-FSH Juki
	87	Закріплення підкладки з проймами	М	2	16			DDL-9000C-FSH Juki
	88	Пришивання манжет одночасно пришиваючи підкладку.	М	5	68			DDL-9000C-FSH Juki
		Всього:			214	1,13	1	
<b>21</b>	86	Спрасування окатів рукавів	Пр	5	84			Silter ST/B 295
	90	Вивертання рукавів на лицьову сторону і припрасовування манжет.	Пр	4	52			Silter ST/B 295
	93	Запрасування низу виробу на 2,0 см	Пр	3	70			SilteST/B 295
	94	Приклеювання нижнього зрізу підкладки до виробу не доходячи 1см. до лінії підгину низу	Пр	4	70			Silter ST/B 295
	96	Припрасування низ виробу	Пр	3	78			Silter ST/B 295
		Всього:			354	1,8	2	
<b>22</b>	89	Підшивання підкладки по зрізам розрізу рукава	С	5	34			DDL-9000C-FSH Juki
	91	Прокладання оздоблювальної строчки по краю манжет на 0.2см	М	4	46			DDL-9000C-FSH Juki
	92	Пришивання косої бейки до нижнього зрізу виробу відступив від краю пілочки на 4.5 см	М	4	98			DDL-9000C-FSH Juki
		Всього:			178	0,9	1	

Зм.	Аркуш	№ докум	Підпис	Дата

ДП 015.36 ПО ТВЛП 21 ПЗ

Продовження таблиці 1.17

23	95	Настрочування низу виробу, обігнувши бейкою зріз низу одночасно закріплюючи підкладку	М	5	95			DDL-9000C-FSH Juki
	97	Настрочування планки пілочки одночасно закріплюючи підкладку.	М	5	122			DDL-9000C-FSH Juki
		Всього:	С		217	1,14	1	
24	99	Намічування місця розташування 6-х петель на пілочці	Р	3	72			Крейда, лекало
	101	Підрізання ниток на петлях	Р	2	12			Ножиці
	102	Намічування місця розташування 6-х гудзиків на пілочках	Р	3	57			Крейда, лекало
	104	Намічування місця розташування 1-ї петелі на манжеті	Р	3	12			Крейда, лекало
	106	Підрізання ниток на петлях	Р	2	8			Ножиці
	107	Намічування місця розташування 1-го гудзика на манжеті	Р	3	42			Крейда, лекало
		Всього:			203	1,07	1	
25	100	Виметування петель на пілочці	НА	4	108			MEB 3200CSMA Juki
	103	Пришивання 6-х гудзиків на пілочці	НА	5	54			MB-1373-00S Juki
	105	Виметування 1-ї петелі на манжеті	НА	5	18			MEB 3200CSMA Juki
	108	Пришивання 1-го гудзика на манжеті	НА	5	8			MB-1373-00S Juki
		Всього:			188	0,99	1	
26	98	Припрасування планки пілочки	Пр	4	84			Silter ST/B 295
	109	Відпрасування виробу	Пр	5	256			Silter ST/B 295
	110	Навішування виробу на манекен	Р	2	15			Манекен
	112	Застібання гудзиків і прикріплення додаткового клаптика до кишені	Р	2	53			
		Всього:			408	2,15	2	
27	111	Чищення виробу	Р	3	150			Щітки
	113	Навішування ярлика на виріб	Р	2	27			
		Всього:			177	0,93	1	
		Всього по групі:			2663		14	
		Всього по виробу:			5657		30	

Зм.	Аркуш	№ докум	Підпис	Дата

ДП 015.36 ПО ТВЛП 21 ПЗ

### 1.5.3. Визначення площі швейного цеху. Розпланування швейного потоку

Площа швейного цеху визначається за формулою:

$$S_{шв.ц.} = K_{роб.} \times Н_{пл.1\ роб.} / k \quad (1.3)$$

де  $K_{р}$  – кількість робітників у швейному потоці, чол.;

$Н_{пл. 1\ роб.}$  – норма площі на одного робітника, м<sup>2</sup>.

$k$  – коефіцієнт використання площі.

Норму площі на одного робітника беремо з таблиці типові норми площі для АГП, асортименту виробів пальто та напівпальто, для дорослих, підлітків, та школярів.[16с.22]

$$Н_{пл.1\ роб} = 5.8; k=0,8$$

$$S_{шв.ц.} = 30 \times 5.8 / 0,8 = 218$$

Довжина цеху визначається за формулою:

$$D_{ц} = S_{шв.ц.} / Ш_{ц}, \quad (1.4)$$

де  $Ш_{ц}$  – ширина цеху, м (прийнята ).

Рекомендується сітка колон  $6 \times 6$  м або  $6 \times 9$  м.

Обираємо ширину цеха 6 м.

Довжина цеху заокруглюється до більшого числа, кратного 6.

$$D_{ц} = 218 / 6 = 36$$

Розпланування потокової лінії швейного цеху подано у додатку 3

## Висновки до технологічного розділу

У цьому розділі спроектовано технологічний процес виготовлення жіночого пальта в умовах масового виробництва. Складено опис його художньо технічного оформлення, з технічним рисунком. Розроблено специфікацію деталей крою.

Наведено загальну характеристику асортиментного виду моделі, що проектується. Визначено основні споживчі і виробничі вимоги до демісезонного пальта. Пальто призначене для повсякденної експлуатації в міжсезоння, має відповідати своєму призначенню, бути зручним, забезпечувати оптимальний мікроклімат.

Було проведено аналіз сучасних модних тенденцій щодо пальта жіночого. З'ясовано, що крій «оверсайз» є популярним декілька сезонів поспіль, а одяг з елементами сорочкового крою набуває стрімкої популярності. На основі проведеного аналізу сучасних модних тенденцій було розроблено модель пальта демісезонного, за аналогією до зовнішнього вигляду чоловічої сорочки. Складено опис його художньо технічного оформлення, з технічним рисунком. Розроблено специфікацію деталей крою.

Після визначення асортиментних вимог до матеріалів даного виду виробу і врахуванням напрямку моди стосовно кольорів, обрано матеріал верху - напіввовняну костюмну тканину пудрового кольору з діагональним візерунком, без направлено ворсу. Склад: 25% - вовна, 75% - поліестер. До матеріалу верху обрали віскозну підкладку кольором, гармонійним до тканини верху, з брендовим написом. Склад: віскоза –60% ПЕ-40%. Для скріплення деталей виробу обрано нитки польського виробника Amanda Arena.

Для виготовлення виробу обрано сучасне високопродуктивне обладнання фірми «Juki», «Silter», використання якого підвищує якість обробки виробу і продуктивність праці.

Враховуючи модельні особливості пальта та властивості пакету матеріалів

					ДП 015.36 ПО ТВЛП21ПЗ	Аркуш
Зм.	Аркуш	№ докум	Підпис	Дата		55

визначено види швів та з'єднань, режими їх виконання. Для подальшої розробки технологічної послідовності, складено загальну структурну схему послідовності виготовлення швейного виробу. Автором розроблено технологічну послідовність виготовлення пальта жіночого за якою трудомісткість виробу складає 5657с. На основі технологічної послідовності за методикою фірми «Аманн», розраховано необхідну кількість ниток для виготовлення в МДП пальто, яка становить 8900 м ниток.

Заключний етап проектування технологічного процесу полягав у проектуванні потокової лінії швейного цеху. Обрано агрегатно групову форму організації потоку. Кількість робітників в потоці 30 чоловік. Попередній розрахунок потоку при  $\tau = 189$ , дозволив скласти схему поділу праці потокової лінії. Потік поділено на 2 секції заготовчу та монтажну-оздоблювальну, заготовча секція поділена на 4 групи по обробці окремих вузлів. На основі схеми поділу праці було виконано розташування робочих місць в потоці та оформлено графічний документ з розташуванням потокової лінії на площі швейного цеху. Для розпланування швейного потоку визначено площу цеху, виконано розпланування швейного потоку з агрегатно груповою формою організації праці.

					<i>ДП 015.36 ПО ТВЛП21ПЗ</i>	<i>Аркуш</i>
<i>Зм.</i>	<i>Аркуш</i>	<i>№ докум</i>	<i>Підпис</i>	<i>Дата</i>		56



## РОЗДІЛ 2. НАУКОВО-МЕТОДИЧНИЙ

### 2.1. Аналіз трудової діяльності кваліфікованих робітників

Нові економічні умови, вимоги суспільства, інтереси виробництва вимагають пошуку нових підходів до навчального процесу та удосконалення змісту підготовки кваліфікованих робітників швейної галузі. Кваліфіковані робітники мають вміти використовувати в своїй діяльності сучасні досягнення науки та техніки, брати участь у технологічному оновленні виробничих процесів. У майбутніх кравців мають бути сформовані компетентності, що дозволять їм бути конкурентоздатними на ринку праці, швидко та якісно виконувати виробничі завдання, опановувати нове обладнання, техніку, технології, а також постійно вдосконалювати професійну майстерність. Заклади професійної (професійно-технічної) освіти формують у майбутніх кравців здатність працювати в умовах швидкого оновлення предметів та знарядь праці, використання нових матеріалів, техніки та технологій.

Кравець – це фахівець з виготовлення швейних виробів. Ця професія одна з найдавніших, вона стабільно користується попитом на ринку праці. Перші кравці з'явилися в Древній Греції в III ст. до н.е. Вони працювали у майстернях. Особливий статус ця професія отримала приблизно в XV ст., коли зародилося поняття «мода». З часом утворилися різні спеціалізації кравців: одні шили плащі, інші – чоловічі костюми, треті – жіночі сукні, інші – решту видів одягу. Важливим етапом у розвитку кравецької справи було заснування у 1841 р. в Парижі школи крою «Гер-Лавінь» з майстернею, яка згодом перетворилася на знамениту школу моди «Esmod» – Вищу школу мистецтва і техніки моди. Пізніше А.Лавінь винайшов власну систему крою, бюст-манекен для шиття і гнучку сантиметрову стрічку. Революцію у виробництві одягу зробив винахід швейної машинки

					<i>ДП 015.36 ПО ТВЛП21ПЗ</i>			
<i>Зм.</i>	<i>Аркуш</i>	<i>№ докум</i>	<i>Підпис</i>	<i>Дата</i>	<b>2 РОЗДІЛ МЕТОДИЧНИЙ</b>	<i>Літера</i>	<i>Аркуш</i>	<i>Аркушів</i>
<i>Розробив</i>		<i>Парацак Т.І</i>						
<i>Перевірів</i>		<i>Шугайло Я.В</i>					57	
<i>Реценз.</i>		<i>Деркач Т. М.</i>				<b>КНУТД МеПт 20</b>		
<i>Н. Контр.</i>								
<i>Затвердив</i>		<i>Деркач Т. М.</i>						

човникового стібка. Механізація процесів пошиття одягу призвела до виникнення нових технологій та способів обробки, що значно покращили якість швейних виробів. [19]

Саме з професії кравець утворилися споріднені професії: швачка, закрійник, конструктор, модельєр, технолог. Кравці володіють усіма навичками і вміннями цих спеціальностей, створюють модель, розробляють лекала, розкроюють і шиють виріб.

Для успішного виконання професійної діяльності індивідуальні та професійні якості особистості мають відповідати обраній професії. Для позначення таких якостей у психології використовується термін «професійно важливі якості» (далі - ПВЯ). О.В.Єжова [19] надає таке визначення ПВЯ – «це сукупність психологічних, фізичних, антопометричних, фізіологічних характеристик людини, які визначають успішність навчання та професійної діяльності» Науковці (Н.Божко, І.Гриценко, Л.Короткова, та інші) виокремлюють такі ПВЯ кравців як: терплячість; посидючість; вміння концентруватися; відповідальність; наявність художнього смаку; акуратність; стресостійкість; зосередженість; готовність до кропіткої і монотонної роботи; тактовність; відмінний зір; комунікабельність; добре розвинена дрібна моторика [21,20 ,37]. Згідно із теорією Дж. Холланда професії швейної галузі відносяться до «реалістичного типу» (пов'язані з технікою) та «соціального типу» (контакти із споживачами продукції).

Систему професійних знань, вмінь, компетентностей майбутніх кравців визначають державний стандарт, освітньо-кваліфікаційна характеристика, тематичні плани та програми з навчальних дисциплін загальнопрофесійного, професійно-теоретичного та професійно-практичного циклів. Основним документом, що регламентує підготовку майбутніх кравців є Державний стандарт професійно-технічної освіти для професії «Кравець» (код 7433) [22], затверджений у 2016 році для підготовки кравців 2-6 розрядів. Державний освітній стандарт професійно-технічної освіти - це комплекс нормативних, організаційно-методичних документів, що визначають зміст і структуру програм професійно-

технічної освіти та створюють основу для забезпечення необхідної якості підготовки спеціалістів середнього рівня [46, с.8].

До стандарту входять: загальні положення; зведений типовий навчальний план підготовки кваліфікованих робітників; освітньо-кваліфікаційні характеристики випускників; типові програми базового блоку та навчальних модулів; вимоги до результатів навчання; перелік основних засобів навчання тощо.

Освітньо-кваліфікаційна (Додаток Б) характеристика випускника професійно-технічного навчального закладу за відповідними рівнями кваліфікацій містить такі елементи, як: 1) назва професії; 2) кваліфікація; 3) кваліфікаційна характеристика; 4) порівняльна таблиця завдань та обов'язків кваліфікаційної характеристики та професійних профільних компетентностей; 5) вимоги до освітнього, освітньо-кваліфікаційного рівнів, кваліфікації осіб, які навчатимуться за професією; 6) сфера професійного використання випускника; 7) специфічні вимоги; 8) типовий навчальний план підготовки кваліфікованих робітників; 9) зміст професійних профільних компетентностей; 10) типові програми базового блоку та навчальних модулів; 11) перелік основних засобів навчання.

Державний стандарт підготовки кравців 2016 року розроблений на модульно-компетентнісній основі. Особливістю стандартів, що розроблені на компетентнісній основі є те, що: 1) робочі навчальні плани розробляються закладами професійної (професійно-технічної освіти) спільно із стейкхолдерами (майбутніми роботодавцями) і погоджуються з регіональними органами освіти; 2) навчальний матеріал поділено на модулі; 3) зміст навчання зорієнтований на формування компетентностей, які необхідні для подальшої професійної діяльності.

На думку В. Блінова [38, с.10], суттєвою перевагою модульно-компетентнісного підходу є можливість оптимально поєднувати теоретичну та практичну складові навчання, інтегруючи їх. За рахунок цього забезпечується переосмислення місця і ролі теоретичних знань у процесі освоєння компетенцій, їх упорядкування та систематизація, що в кінцевому рахунку призводить до підвищення мотивації учнів до їх засвоєння.

Традиційно державний стандарт освіти складається з декількох компонент. Державна компонента визначає структуру переліку спеціальностей та напрямів, за якими здійснюється підготовка фахівців у навчальних закладах за відповідними освітньо-кваліфікаційними рівнями та переліку кваліфікацій за відповідними освітньо-кваліфікаційними рівнями, а також вимоги до кожного освітньо-кваліфікаційного рівня. Галузева компонента державних стандартів освіти формується враховуючи державну компоненту, і являє собою систему нормативних і навчально-методичних документів за певними напрямами підготовки та спеціальностями, за якими здійснюється підготовка фахівців навчальних закладах за відповідними освітньо-кваліфікаційними рівнями. У формі переліку умінь галузевий стандарт відображає мету, узагальнює зміст освіти і професійної підготовки. Компонента навчального закладу вводиться за для забезпечення більшої відповідності освітньо-кваліфікаційного рівня підготовки фахівців вимогам суспільного поділу праці в Україні та задоволення вимог ринку праці.

Згідно із Законом України «Про освіту», компетентність – динамічна комбінація знань, вмінь, навичок, способів мислення, поглядів, цінностей, інших особистих якостей, яка визначає здатність особи успішно соціалізуватися, провадити професійну та/або подальшу навчальну діяльність [23]. Виокремлюють інтегральну, загальні та спеціальні компетентності. Закон «Про освіту» надає таке визначення понять: 1) «інтегральна компетентність» – це узагальнений опис кваліфікаційного рівня, який виражає основні компетентнісні характеристики рівня щодо навчання та/або професійної діяльності; 2) «загальні компетентності» – універсальні компетентності, що не залежать від предметної області, але важливі для успішної подальшої професійної та соціальної діяльності здобувача в різних галузях та для його особистісного розвитку; 3) «спеціальні (фахові, предметні) компетентності» – компетентності, що залежать від предметної області, та є важливими для успішної професійної дії [23].

							ДП 015.36 ПО ТВЛП21ПЗ	Аркуш
Зм.	Аркуш	№ докум	Підпис	Дата				60

2.1.1. Аналіз функціональної структури професійної діяльності кваліфікованих робітників професії 7433 «Кравець»

Аналіз функцій кравця при виконанні найбільш типових трудових дій дозволяє визначити зміст, обрати оптимальні методи та засоби підготовки цих кваліфікованих робітників. О.В.Єжова [3] виокремлює підготовчу, виконавчу, контрольню-керівну фази діяльності кравців.

Нами було визначено дидактичні засоби діяльності (професійні профільні компетентності, знання і уміння) кравців. Результати проведеного аналізу представлено у вигляді функціональної структури професійної діяльності робітників за професією «кравець» в таблиці 2.1

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

Професійні профільні компетентності	Професійні знання	Професійні уміння
1	2	3
Дотримання та виконання вимог охорони праці та пожежної безпеки.	Правові та організаційні основи охорони праці; правила пожежної безпеки; основи електробезпеки; основи гігієни праці та виробничої санітарії; правила першої допомоги .	Використовувати засоби протипожежного захисту, звільняти потерпілого від дії електричного струму; надавати першу допомогу потерпілим від нещасного випадку.
Розуміння асортименту швейних виробів та матеріалів для виготовлення одягу.	Загальні відомості асортименту швейних виробів; асортименту матеріалів для виготовлення одягу, їх призначення, основні властивості; призначення та властивості клейових матеріалів; та матеріалів для виготовлення одягу; класифікацію швейних виробів; функції одягу та вимоги до одягу.	Класифікувати швейні вироби, визначати функції. Визначати волокнистий склад тканин та пошивні властивості, визначати лицьову сторону тканини, напрямок нитки основи та утоку.

Продовження таблиці 2.1

1	2	4
Виготовлення одягу	Знати сучасну технологію виконання ручних, машинних, волого-теплових операцій на різних видах матеріалів; знати класифікацію стібків, строчок, швів; термінологію швейних робіт; методи обробки вузлів, процеси виготовлення одягу.	Виготовляти швейні вироби ( халати, нічні сорочки, піжами, сукні, блузи, спідниці на підкладці, брюки чоловічі та жіночі без підкладки та на підкладці, чоловічі сорочки, жилети, жакети, піджаки, плащі, куртки, демісезонні пальта та напівпальта) за індивідуальними замовленнями або в бригаді з розподілом праці; виконувати всі види ручних робіт; виконувати всі види волого-теплових робіт з використанням сучасного обладнання ( з виконанням операцій декатування, відпарювання, зняття лас); з'єднувати машинними строчками деталі виробу (на універсальному та спеціальному швейному обладнанні); обробляти крайовими швами зрізи деталей; оздоблювати вироби строчками, додатковими деталями та фурнітурою; обробляти петлі ручним або машинним способами; вміти усувати дифекти і прводити ремонт одягу.

Продовження таблиці 2.1

1	2	3
Знання та вміння працювати з обладнанням швейного виробництва	Класифікацію швейного обладнання; будову і призначення швейних машин, прасок, інструментів, необхідних для виготовлення одягу; правила експлуатації швейного обладнання, види та призначення приладів малої механізації.	Заправляти швейні машини; регулювати натяг ниток; підбирати машинні голки; здійснювати догляд за швейними машинами; виявляти та усувати дефекти строчки.
Оволодіння основами конструювання одягу	Загальні відомості про будову тіла людини, типи тілобудови, види осанки; антропометричні точки, конструктивні пояси; основні розмірні ознаки, прибавки, правила зняття розмірних ознак; основи розрахунку і побудови базисної сітки, розрахунок, побудову, і особливості конструювання креслень основи чоловічих сорочок, чоловічих штанів, напівкомбінізонів, жіночого жакету, жилету куртки, основи і особливості моделювання; знати послідовність замальовки робочих ескізів.	Знімати розмірні ознаки з конкретної фігури. Виконувати побудову конструкцій; робити замальовки ескізів

Джерело: розроблено автором на основі[22]

*Вимоги до освітньо-кваліфікаційного рівня осіб. [22]*

Професію кравець можна отримати на основі повної або базової загальної середньої освіти. Для підвищення кваліфікації потрібна професійно-технічна освіта, освітньо-кваліфікаційний рівень кравець 3-го розряду зі стажем роботи за професією не менше 1 року. Після навчання отримуємо рівень кравець 4 розряду без вимог до стажу роботи.

Сферою професійного використання випускника є виробництво швейних виробів, крім хутряного, виробництво виробів з текстилю.

Професією кравець може опанувати людина як жіночої статі так і чоловічої, віком відповідного до законодавства.

На швейному підприємстві кравці працюють у експериментальному цеху і виконують повний цикл трудових процесів виготовлення виробу.

Зміст професійної діяльності кравця на підприємстві включає розкрій виробу, початкову обробку деталей, заготівельні роботи, монтаж деталей і вузлів, міжпроцесну вологу теплову обробку (ВТО), кінцеве оздоблення, кінцеве (ВТО) і чищення. Кравець може приймати участь у обговоренні експериментального зразка виробу і вносити свої пропозиції щодо удосконалення виготовлення виробу і підвищення його якості.

Для того щоб проаналізувати професійну діяльність кравців потрібно розглянути основні поняття такі як: професійна діяльність-сукупність професійних завдань та обов'язків, які виконує фахівець; предмет діяльності – це те, що має суб'єкт на початку діяльності, і те, що перетвориться на продукт; засоби діяльності – це досвід суб'єкта, виражений через сукупність професійно-методичних задач, або допоміжні об'єкти, за допомогою яких відбувається діяльність; процес діяльності – це сукупність цілеспрямованих дій суб'єкта щодо зміни предмета діяльності відповідно до заданої мети; продукт діяльності - уявлення про те, що можна отримати у процесі діяльності.[41]

На основі проведеного аналізу трудової діяльності змісту, складено узагальнену функціональну структуру діяльності робітників за професією кравець. Узагальнена структура діяльності кравців наведена у таблиці 2.2

					<i>ДП 015.36 ПО ТВЛП21ПЗ</i>	<i>Аркуш</i>
<i>Зм.</i>	<i>Аркуш</i>	<i>№ докум</i>	<i>Підпис</i>	<i>Дата</i>		64



Таблиця 2.2. – Функціональна структура діяльності майбутніх фахівців «Кравців» і пропоновані до нього вимоги

Функції діяльності	Процес діяльності	Предмети діяльності	Продукт діяльності	Засоби діяльності	Дидактичні засоби діяльності	
					Знання:	Уміння:
1	2	3	4	5	6	7
1. Підготовчо-організаційна	Інструктаж з ОП та протипожежної безпеки.	Правила з ОП і протипожежної безпеки.	Безпечні умови праці. Охорона життєдіяльності.	.Затверджені правила, інструкції та накази.	Правила техніки безпеки праці, основи електробезпеки, правила протипожежної безпеки, правил внутрішнього розпорядку основи гігієни праці та виробничої санітарії; основи надання першої допомоги потерпілим при нещасних випадках.	Використовувати засоби та методи при усуненні негативних явищ та випадків; використовувати засоби і методи індивідуального та колективного захисту від небезпечних та шкідливих виробничих факторів; звільнити потерпілого якого вражає електричний струм; надавати першу допомогу потерпілим від нещасного випадку
	Отримання завдання.	Усні настанови та рекомендацій від майстра цеху.	Ознайомлення та аналіз змісту отриманого завдання	Професійні якості, знання та вміння.	Зміст отриманого завдання, свої обов'язки для досягнення кінцевої мети, технологічну послідовність виготовлення виробу.	Аналізувати поставлену задачу, розробити поетапний план роботи, скласти технологічну послідовність виготовлення виробу.

Зм.	Аркуш	№ докум	Підпис	Дата

ДП 015.36 ПО ТВЛП 21 ПЗ

Продовження таблиці 2.2

1	2	3	5	6	7	8
	Отримання необхідних матеріалів та предметів для виготовлення виробу.	Первинні лекала на базовий зріст і розмір. Матеріали верху, доклади і підкладки. Фурнітура.	Ознайомлення і аналіз отриманих матеріалів.	Стелажі, коробки для зберігання.	Знати технологічний процес діяльності. Вимоги до зберігання і комплектування матеріалів. Види та властивості матеріалів	Виконувати завдання з отримання, сортування зберігання та підготовки до роботи матеріалів
	Підготовка робочих місць для виконання отриманого завдання	Місця для машинних робіт, місця для ручних робіт, стіл закрийника, манекен, місце виконання ВТО.	Підготовлені і прибрані раціоналізовані робочі місця.	Інструменти для підготовки і прибирання робочого місця	Правила та технологія раціональної та ефективної організації робочого місця; режими організації праці експериментального цеху; правила догляду за устаткуванням.	Застосовувати раціональні методи і прийоми організації праці, обслуговувати устаткування.
	Перевірка і підготовка робочого обладнання для виконання завдання.	Універсальна швейна машина.	Перевірене і підготовлене до роботи обладнання.	Інструменти для підготовки обладнання. Нитки, голки, засоби малої механізації (ЗММ). При необхідності інструкція з використання машини.	Будову та правила експлуатації обладнання; асортимент ЗММ і випадки їх застосування. Будову та підбір машинної голки; медотіку заправлення ниток в машинах човникового стібка.	Усувати дрібні неполадки в роботі швейного устаткування, проводити його чищення та змащування; проводити заміну голок, ЗММ; заправляти швейні машини, регулювати натяг ниток.

Зм.	Аркуш	№ докум	Підпис	Дата

ДП 015.36 ПО ТВЛП 21 ПЗ

Продовження таблиці 2.2

1	2	3	4	5	6	7
	Налаштування обладнання волого теплової обробки(ВТО).	Обладнання ВТО.	Підготовлене до роботи обладнання .	Інструменти для підготовки обладнання.	Будову та правила експлуатації обладнання. Техніку безпеки при використанні обладнання. Методи і критерії ВТО.	Використовувати обладнання; застосовувати правила безпеки при роботі з обладнанням ВТО; налаштовувати обладнання відповідно до обраних критеріїв.
Технологічна	Розкрій виробу.	Тканина	Деталі крою	Розкрійний стіл, первинні лекала, крейда, ножиці	Принципи, етапи і послідовність розкладки лекал і розкрою тканини. Технічні умови процесу.	Раціонально і відповідно технічним умовам розкласти тканини. Застосовувати сучасні пристосування для розкрою.
	Початкова та підготовча обробка деталей.	Деталі крою	Підготовлені деталі крою.	Стіл для ручних робіт, обладнання Вто, ножиці, лекала, крейда.	Технічні умови виконання	Правильно виконувати волого-теплові операції дублювання деталей, дотримуватись технічних вимог.
	Заготівельні роботи.	Підготовлені деталі крою.	Вузли швейного виробу	Універсальна машина	Технологію обробки швейних вузлів, технічні вимоги до виконання технологічних операцій.	Виконувати різні способи обробки технологічних вузлів
	Міжпроцесне ВТО	Вузли, деталі крою.	Вузли та деталі які пройшли процес ВТО	Обладнання ВТО	Технологію виконання ВТО	Виконувати волого-теплову обробку

Зм.	Аркуш	№ докум	Підпис	Дата

ДП 015.36 ПО ТВЛП 21 ПЗ

Продовження таблиці 2.2

1	2	3	4	5	6	7
	Монтаж виробу	Вузли, деталі крою.	Виріб.	Універсальне та спеціальне швейне обладнання. Манекен. Ножиці.	Технологію обробки швейних виробів; технічні вимоги до виконання технологічних операцій.	Виконувати всі види операцій, застосовувати різні способи обробки дотримуватись технічних вимог до виконання операцій.
	Кінцеве оздоблення та ВТО, чищення.	Виріб.	Готовий виріб. Зразок. Зразок - еталон	Спец.обладнання, обладнання Вто, фурнітура,ножиці, щітка, манікен	Технологічний процес виконання кінцевого оздоблення та ВТО, способи чищення.	Чистити виріб; працювати на спец. обладнанні.
Контрольна	Контроль якості матеріалів.	Тканина , нитки, фурнітура.	Якісні матеріали	Вимірювальні матеріали. Наочні методи.	Методи контролю якості матеріалів і фурнітури.	Здійснювати контроль якості матеріалів і фурнітури.
	Контроль крою.	Деталі крою	Якісний крій відповідно до вимог.	Додаткові уточнюючі лекала.	Методи контролю якості крою	Здійснювати контроль якості
	Міжпроцесний або періодичний контроль.	Вузли. Обладнання.	Якісно виконані операції. Якість роботи обладнання.	Наочні методи. Вимоги до виконаних робіт. Технічні вимоги до роботи обладнання. ТУ.	Методи контролю якості виготовлення вузлів, з'єднання деталей Методи контролю якості строчок, швів.	Здійснювати контроль якості виготовлення вузлів, з'єднання деталей. Здійснювати контроль якості виконання швів та строчок.
	Контроль готового виробу	Готовий виріб.	Якісний готовий виріб який відповідає поставленій задачі	Візуальний огляд, вимірювальні прилади.	ГОСТ 4103-82 «Вироби швейні. Методи оцінки якості готових виробів».	Здійснювати контроль якості готового виробу

Зм.	Аркуш	№ докум	Підпис	Дата

ДП 015.36 ПО ТВЛП 21 ПЗ

Швидкі темпи інформатизації та глобалізації промислової сфери суспільства вимагають якісної та інтенсивної підготовки фахівців в області легкої промисловості, що забезпечують їхню ефективну експлуатацію й розвиток. Підготовка кваліфікованих кравців конкурентоздатних на ринку праці, таких, що вільно володіють своєю професією і орієнтованих в суміжних областях діяльності, готових до постійного професійного зростання, соціальної і професійної мобільності. є важливою і актуальною задачею освітнього закладу. Сучасний фахівець повинен володіти високим рівнем знань, професійними навичками. Для покращення функціональної діяльності кравців 4 розряду потрібно поглибити їх знання з використання сучасного обладнання та методів обробки вузлів верхнього одягу.

#### 2.1.2. Аналіз навчального плану підготовки робітників за професією “кравець 4 розряду”

*Навчальний план* є нормативним документом навчального закладу, який визначає зміст навчання та регламентує організацію навчального процесу, зі спеціальності (напрямку підготовки), її розподіл за роками навчання, тижневу і річну кількість часу. Навчальний план - це сертифікат навчального закладу. Навчальні та робочі навчальні плани складаються окремо для кожного освітньо-кваліфікаційного рівня і за кожною формою навчання щорічно.[42]

Навчальний та робочий навчальний плани ухвалюються Вченою радою навчального закладу і затверджуються директором. Підпис директора скріплюється печаткою університету. Навчальний план складається на підставі відповідної освітньо-професійної програми (ОПП) і визначає: графік навчального процесу; зведений бюджет часу (у тижнях); перелік та обсяг нормативних і вибіркового навчальних дисциплін та послідовність їх вивчення; види навчальних занять та їх обсяг; обсяг часу, передбачений на самостійну роботу студентів; форми проведення семестрового контролю; види, обсяги і терміни проведення практик; форму проведення державної атестації.

*Дуальна освіта* (від лат. *Dualis* – подвійний) – вид освіти, при якій поєднується навчання осіб у закладах освіти з навчанням на робочих місцях на підприємствах, в установах та організаціях для набуття певної кваліфікації[25]

Завданням дуальної форми здобуття освіти - є усунення основних недоліків традиційних форм і методів навчання майбутніх фахівців, подолання розриву між теорією і практикою, освітою й виробництвом, та підвищенням якості підготовки кваліфікованих кадрів із урахуванням вимог роботодавців у рамках нових організаційно-відмінних форм навчання.

Теоретична частина підготовки проходить на базі освітньої установи, а практична – на базі виробництва на робочому місці. Поєднується навчання та стажування на підприємстві. При цьому підприємство здійснює замовлення освітньому закладу на конкретну кількість фахівців певної спеціальності, працедавці приймають участь у формуванні навчальної програми. Роботодавці можуть мати різні форми співучасті у підготовці фахівців – повністю оплачують навчання; покривають всі видатки; закупають необхідне обладнання, пов'язані з процесом їх виробничого навчання; виплачують грошові винагороди студентам за використання їхньої праці тощо. Після завершення навчання випускник не зобов'язаний працювати в компанії, яка його вчила.

Професійно-теоретична та професійно-практична підготовка за дуальною формою здобуття освіти здійснюється відповідно до основних положень»[26,27].

Проаналізуємо навчальний план (Додаток В) підготовки за дуальною формою здобуття освіти Київського вищого професійного училища технологій та дизайну одягу, затвердженого 06.07.2021 року, для підготовки кваліфікованих робітників на основі повної загальної середньої освіти. другого базового рівня професійної освіти за освітньо-професійною програмою 7433 Кравець, кваліфікації кравець 2-3, 4 розрядів, денної форми навчання. Термін навчання: 1.5 роки. Виділяємо наступні пункти його змісту:

Основними структурними елементами навчального плану є: загальні реквізити; графік навчального процесу; зведений бюджет часу (у тижнях); план навчального процесу.

					<i>ДП 015.36 ПО ТВЛП 21 ПЗ</i>	<i>Аркуш</i>
<i>Зм.</i>	<i>Аркуш</i>	<i>№ докум</i>	<i>Підпис</i>	<i>Дата</i>		70

*Загальні реквізити.* До загальних реквізитів належать: гриф заступника начальника управління закладів вищої освіти, визначення назви міністерства і вищого навчального закладу, освітньо-кваліфікаційного рівня (бакалавр, спеціаліст, магістр), назву і шифр напрямку підготовки, спеціальності, а також назву випускової кафедри .

*Графік освітнього процесу* У графіку навчального процесу обов'язково зазначаються роки (курси) початку і закінчення навчання за відповідною освітньо-професійною програмою, на кожний з яких зазначається (відповідними позначками) обсяг і терміни: теоретичного навчання (Т), виробничого навчання (В), виробничого навчання на виробництві (ВВ), виробничої практики (П), поетапної кваліфікаційної атестації (ПКА), державної кваліфікаційної атестації (ДКА), канікул (К) . Освітній процес розділено на три семестри.

Курс підготовки кравця 4-го розряду триває півтора року. Загальна кількість тижнів освітнього процесу складає 76 тиж., з них канікул -11 тиж., виробничої практики – 19 тиж., виробничого навчання на виробництві-13 тиж, на поетапну кваліфікаційну атестацію і державну кваліфікаційну атестацію виділено по 1 тиж., 33 тиж. - охоплюють теоретичне і виробниче навчання.

План навчального процесу охоплює 3 кваліфікаційних рівня. У робочому навчальному плані предмети згруповані за напрямками підготовки: загальнопрофесійному та професійно-теоретичному, професійно-практичному, визначено час на їх вивчення, відведена певна кількість годин на консультації та іспити.

Наводиться таблиця зведеного бюджету часу у годинах таблиця 2.3

					<i>ДП 015.36 ПО ТВЛП 21 ПЗ</i>	<i>Аркуш</i>
<i>Зм.</i>	<i>Аркуш</i>	<i>№ докум</i>	<i>Підпис</i>	<i>Дата</i>		71

Таблиця 2.3 – Розподіл навчального часу за видами підготовки

Види підготовки	Кількість годин	Відсоток від загальної кількості годин
Загально професійна підготовка	<b>94</b>	<b>4,3</b>
Професійно-теоретична підготовка	<b>478</b>	<b>21,8</b>
Фізична культура	<b>66</b>	<b>3</b>
<i>Професійно-практична підготовка:</i>	<b>1522</b>	<b>69,3</b>
Виробниче навчання в закладі освіти	330	15,04
Виробниче навчання на виробництві чи в сфері послуг	240	11
Виробнича практика на виробництві чи в сфері послуг	308	14
<i>Кравець 4 розряду(вироб. Навчання)</i>	186	8,5
Виробниче навчання на виробництві чи в сфері послуг	150	6,83
Виробнича практика на виробництві чи в сфері послуг	308	14
Додаткові компетентності	<b>20</b>	<b>0,91</b>
Кваліфікаційна пробна робота	14	
Консультації	100	
Державна кваліфікаційна атестація та інші форми контролю	<b>14</b>	<b>0.64</b>
Загальний обсяг навчального часу (без п.6,7)	2194	100%

Для визначення рівня професійної підготовки (співвідношення годин за видами підготовки) знайдемо коефіцієнт інтелектуаломісткості професійної підготовки та показника загальноосвітньої бази.



Показник інтелектуальності визначається за формулою (2.1) :

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

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.

$$K = 478/1522 = 0,31$$

Показник загальноосвітньої бази: визначаємо за формулою (2.2)

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

де  $S$  – показник, що характеризує рівень загальноосвітньої бази освіти;

$T_{\text{зоц}}$  – час, відведений на вивчення загальноосвітнього циклу дисциплін, год;

$T_{\text{птц}}$  – час, відведений на вивчення професійно-технічного циклу дисциплін, год.

Розрахунок:

$$T_{\text{зоц}} = 94 + 66 + 20 + 14 + 100 + 14 = 308$$

$$T_{\text{птц}} = 478 + 1522 = 2000$$

$$S = 308 / 2000 = 0,15$$

Було визначено що показник інтелектуальності (0.66), а показник загальноосвітньої бази (0,15).

Навчальний план відповідає принципам реалізації концепції підготовки фахівців за дуальною формою здобуття освіти [25]. Дуальна освіта за даною Концепцією передбачає просторове і часове поєднання навчання в навчальному закладі та на підприємства., і передбачає навчання у пропорції «30% теорії, 70% – практики». В таблиці 2.2 ми бачимо що розподіл часу відповідає пропорції 30/70.

На практичні заняття виділено найбільше часу, тому що дуальна форма здобуття освіти спрямована на підвищення якості підготовки фахівців за рахунок збільшення часу виробничого навчання на підприємствах. Цим можна досягти скорочення адаптаційного періоду випускників на роботі, підвищити мотивацію учнів до здобуття професії, підвищити конкурентоздатність працівників за рахунок зближення освіти з вимогами ринку, посилення ролі впливу роботодавців на освіту.

Для більшого уявлення системи підготовки кравців 4 розряду проаналізуємо

міждисциплінарні зв'язки дисципліни блоку професійно-теоретичної підготовки та професійно – практичної підготовки. Значення та місце певних спеціальних предметів швейного профілю в системі дисциплін навчального плану проаналізуємо за допомогою визначення співвідношення кількості годин, виділених на вивчення спеціальних дисциплін швейного профілю. Розподіл навчального часу між навчальними дисциплінами професійної підготовки надається в таблиці 2.4 та 2.5

Таблиця 2.4 – Розподіл навчального часу між навчальними дисциплінами професійно-теоретичної підготовки кравців.

Дисципліна	Кількість годин	Відсоток від усієї кількості годин
1. Охорона праці	30	6,3
2. Асортимент швейних виробів	2	0,42
3. Волого теплова обробка та клейові з'єднання	4	0,84
4. Ручні та машинні роботи	13	2,7
5. Основи конструювання одягу	82	17,15
6. Технологія виготовлення одягу	186	38,9
7. Обладнання	36	7,53
8. Матеріалознавство	57	11,92
9. Спеціальне малювання	50	10,46
10. Основи креслення	18	3,76
Усього:	478	100

Таблиця 2.5 – Розподіл навчального часу між навчальними дисциплінами професійно-практичної підготовки

Дисципліна	Кількість годин	Відсоток від усієї кількості годин
Виробниче навчання в закладі освіти	516	33,90
Виробниче навчання на виробництві чи в сфері послуг	390	25,62
Виробнича практика на виробництві чи в сфері послуг	616	40,47
Усього:	1522	100

Ми вже знаємо що в дуальній системі підготовки левову частку приділяють виробничому навчанню в комплексі. В модулі професійно- практичної підготовки виробничій практиці на підприємстві виділено більший відсоток від загального часу. Це дасть змогу студентам ретельно закріпити свої знання, показати свої вміння отримані при вивченні дисципліни професійно теоретичної підготовки, набути певного досвіду на робочому місці, відкриються шляхи до опанування навичок роботи із новітньою технікою за передовими технологіями.

При розподілі навчального часу між навчальними дисциплінами професійно-теоретичної підготовки кравців дисципліна «Технологія виготовлення одягу» займає 38,9% від загального часу виділеного на професійно теоретичну підготовку. Це основний фундаментальний предмет в підготовці кравців, тому і займає найбільшу частку часу. Дисципліна «Основи конструювання виробів» займає 17,15% часу а «Матеріалознавство» 11.92% часу.-це супутні дисципліни відносно основної, але не менш важливі, тому і посідають друге і третє місце за розподілом часу.

Для визначення місця навчальних дисциплін у системі дисциплін навчального плану було складено схему ( рисунок 2.1) взаємозв'язків навчальних дисциплін.

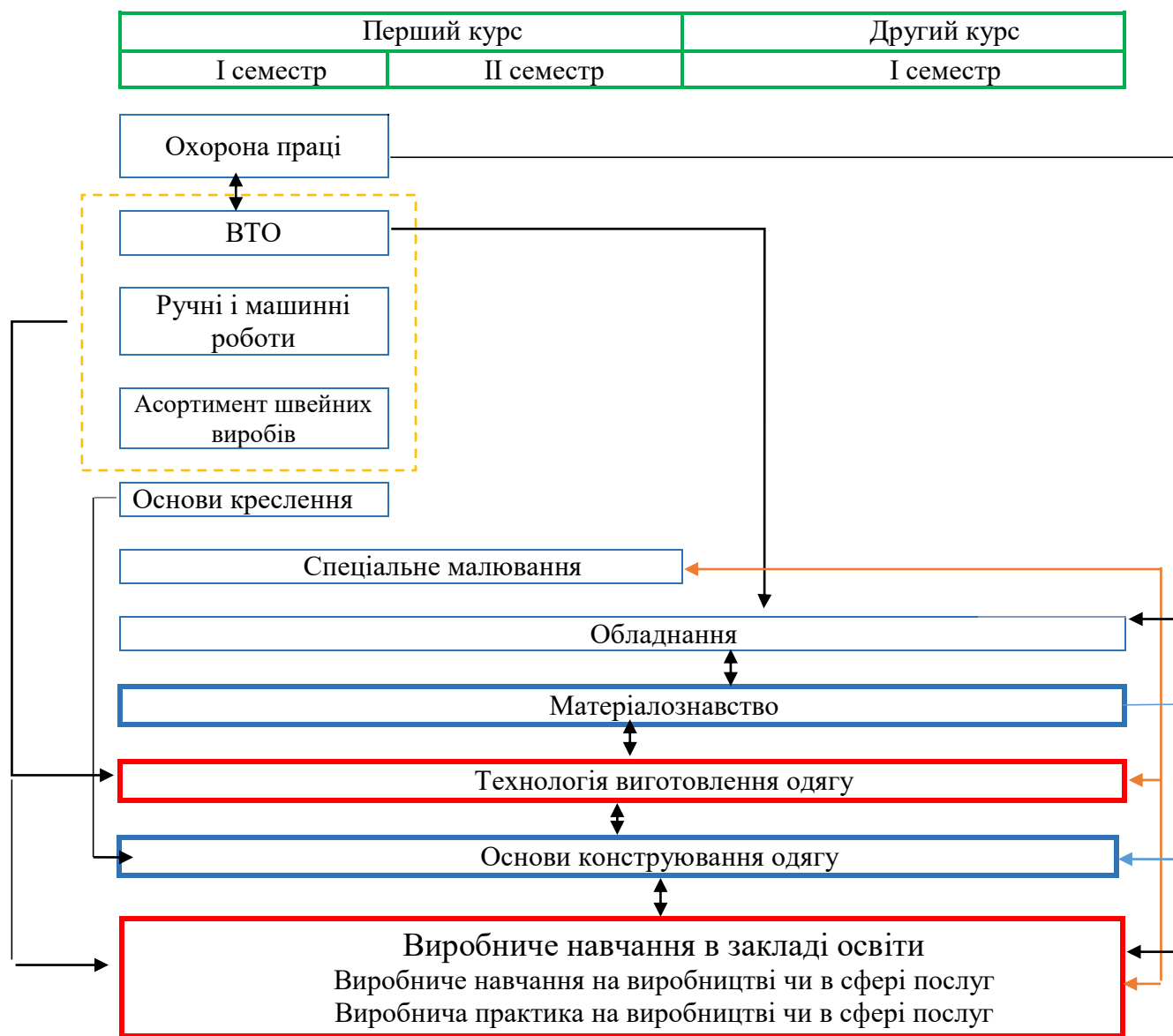


Рис. 2.1 – Схема взаємозв'язків навчальних дисциплін

### 2.1.3. Аналіз та формування навчальної програми дисципліни “Технологія виготовлення одягу”

Освітня-професійна програма — комплекс освітніх компонентів професійної освіти в межах спеціальності, які повинен опанувати здобувач відповідного ступеня вищої освіти.[27]

Освітня програма має модульну структуру. Один модуль вміщує цілісний набір компетенцій, необхідний для засвоєння протягом його вивчення. До змісту компетентностей входять компоненти освітньої програми (навчальні елементи), до опанування яких віділений час на теоретичну і практичну підготовку.

Мета освітньої програми є підготовка кваліфікованих працівників з широким доступом до працевлаштування на підприємствах легкої промисловості, спроможних здійснювати професійну діяльність.

Структура програми містить: пояснювальну записку; таблицю відповідності компетентностей навчальним предметам; зведену таблицю по розрядам, модулям та предметам.

Навчальна програма з виробничого навчання визначає зміст способи і методи формування професійних знань, умінь, навичок та їх .[27]

Навчальна програма підготовки з професії «кравець» 4 розряду складається з системи модулів, до змісту яких включений перелік тем та кількість годин, відведених на їх теоретичне та практичне вивчення, включаючи години на проведення лабораторно-практичних робіт та заліків. Розглянувши загальні відомості про навчальну програму предмету «Технологія виготовлення одягу», складаємо зведено-тематичний план практичної підготовки фахівця за професією «кравець 4 розряду» який наводимо у вигляді таблиці 2.6.

					<i>ДП 015.36 ПО ТВЛП 21 ПЗ</i>	Аркуш
Зм.	Аркуш	№ докум	Підпис	Дата		77

Таблиця 2.6 – Зведено-тематичний план практичної підготовки фахівця за професією кравець

Виробниче навчання		
Одиниця модуля	Найменування модулів і тем	Кількість годин
1	2	3
<b>Модуль КРВ-4.1 Виготовлення верхніх (чоловічих) сорочок</b>		
КРВ-4.1.1 Виготовлення верхніх (чоловічих) сорочок	Н.Е.5.Ознайомлення з моделлю верхньою (чоловічою) сорочкою.Підготовка деталей крою до пошиття	6
	Н.Е.6. Обробка пілочок, спинки	6
	Н.Е.7. Обробка застібки	6
	Н.Е.8. Вшивання коміра в горловину	6
	Н.Е.9.З'єднання рукавів з виробом	6
	Н.Е.10. Обробка низу. Кінцева обробка виробу	6
	Н.Е.11. Урок контролю та корекції знань і вмінь	6
	Всього:КРВ-4.1.1	<b>42</b>
<b>Модуль «КРВ – 4.2» Виготовлення чоловічих штанів, напівкомбінезонів</b>		
КРВ-4.2.1 Виготовлення чоловічих штанів	Н.Е.5.Ознайомлення з моделлю. Підготовка крою до пошиття	6
	Н.Е.6. Обробка передніх та задніх половинок штанів;обробка бічних, крокових, середніх зрізів.	6
	Н.Е.7. Обробка застібки, обробка кишень на задніх половинках брюк.	6
	Н.Е.8.Обробка верхнього зрізу штанів пришивним поясом. Обробка зрізу сидіння.	6
	Н.Е.9. Обробка нижнього зрізу штанів. Кінцева обробка виробу	6
	Н.Е.10. Урок контролю та корекції знань і вмінь	6
		Всього: КРВ-4.2.1
<b>Модуль «КРВ -4.3» Виготовлення верхнього жіночого одягу (жилету, жакету, куртки)</b>		
КРВ-4.3.1 Виготовлення жилету	Н.Е.8. Обробка пілочок жилету	6
	Н.Е.9. Робота над змінами після примірки жакету. Розкрій підкладки	6
	Н.Е.10. Обробка пілочок жакету: виточок, рельєфів, ВТО пілочок в 4 прийоми	6
	Н.Е.11. Обробка підкладки жилету, з'єднання підкладки з верхом	6
	Н.Е.12.Кінцева обробка жилету	6

Зм.	Аркуш	№ докум	Підпис	Дата
-----	-------	---------	--------	------

ДП 015.36 ПО ТВЛП 21 ПЗ

Аркуш

78

Продовження таблиці 2.6

1	2	3
	Н.Е.13. Урок контролю та корекції знань і вмінь	6
	Всього: КРВ-4.3.1	<b>36</b>
КРВ-4.3.2 Виготовлення жакету	Н.Е.7. Ознайомлення з моделлю жіночого жакету на підкладці. Опис зовнішнього вигляду. Підготовка крою до пошиття	6
	Н.Е.8. Підготовка жакету до першої примірки	6
	Н.Е.9. Робота над змінами після примірки жакету. Розкрій підкладки	6
	Н.Е.10. Обробка пілочок жакету: виточок, рельєфів, ВТО пілочок в 4 прийоми	6
	Н.Е.11. Обробка бортів жакету	6
	Н.Е.12. Обробка спинки: виточок, рельєфних швів, середнього шва	6
	Н.Е.13. Обробка бічних швів. Заметування низу жакету. Обробка підкладки	6
	Н.Е.14. Обробка плечових швів жакету. Обробка коміра та з'єднання коміра з горловиною	6
	Н.Е.15. Обробка рукавів. З'єднання рукавів з проймами	6
	Н.Е.16. Обробка пройм. Оздоблення жакету. ВТО верху жакета	6
	Н.Е.17. З'єднання підкладки з верхом жакета. Закріплення підкладки	6
	Н.Е.18. Кінцева обробка жіночого жакету на підкладці. ВТО готового жакету	6
	Н.Е.20. Урок контролю та корекції знань і вмінь	6
		Всього: КРВ-4.3.2
	<b>Виробниче навчання в умовах виробництва</b>	
	Н.Е.1. Виконання робіт по ремонту одягу	12
	Н.Е.2. Виготовлення виробів за індивідуальним замовленням	138
		<b>150</b>
	<b>Виробнича практика</b>	<b>238</b>
	Виготовлення виробів за індивідуальним замовленням	
	<b>Пробна кваліфікаційна робота</b>	7
	<b>Державна кваліфікаційна атестація</b>	7
	<b>РАЗОМ:</b>	<b>587</b>

Зм.	Аркуш	№ докум	Підпис	Дата

ДП 015.36 ПО ТВЛП 21 ПЗ

Аркуш

79

Практична підготовка кравців 4 розряду організована таким чином, що учні поступово формуються навички від виконання найпростіших операцій та вузлів до виконання комплексних робіт у навчально-виробничих майстернях та на виробництві. Складність комплексних робіт зростає поступово.

Набуті знання, уміння та навички повністю відповідають переліку компетентностей, що визначені у кваліфікаційній характеристиці кравців 4 розряду. Знання отримані на теоретичній підготовці, учні паралельно закріплюють на виробничому навчанні.

#### 2.1.4. Вибір навчальної літератури

При підготовці кравців педагогічними працівниками закладів професійної (професійно-технічної) освіти використовуються різні види навчальної літератури. Підручник – це основне навчальне видання, з систематизованим викладом навчальної дисципліни, що відповідає державному освітньому стандарту, діючій навчальній програмі та офіційно затверджене в якості даного виду видання [44]. Навчальний посібник – навчальне видання, що частково доповнює або замінює підручник у викладі навчального матеріалу відповідно програмі, та офіційно затверджене в якості даного виду видання [44]. Навчальні посібники з певної дисципліни випускають у якості доповнень до підручників, на основі нових методичних підходів.

Підручник повинен мати високий науковий рівень, відповідати вимогам ДСПТО, містити необхідний понятійний апарат. Літературні джерела обираються педагогічними працівниками відповідно до таких вимог, як інформативність, повнота викладу, логічність, актуальність матеріалу.

Для аналізу було обрано один підручник та два посібника.

1. Єжова О.В., Абрамова О.В. Технологія оброблення швейних виробів: Навчальний посібник. Київ: Центр учбової літератури, 2020. 256 с. У посібнику викладені теоретичні відомості з оброблення деталей швейних виробів. Посібник



містить систематизований навчальний матеріал з дисципліни «Технологія виробів легкої промисловості»

2. Батраченко Н.В., Головінов В.П., Каменева Н.М. Технологія виготовлення жіночого одягу: Підручник для учнів проф.-техн. навч. закладів. К.: Вікторія, 2000. 512 с. Підручник побудований за модульним принципом, розрахований на учнів профтехучилищ і використовуватись слухачами курсів підвищення кваліфікації. Перевага підручника у способі викладення навчального матеріалу, що дозволяє опрацьовувати матеріал самостійно,

3. Білоусова Г.Г., Колосніченко М.В., Масловська Л.О., Курганський А.В. Методи обробки швейних виробів: навчальний посібник. К.: «Медінформ», 2007. 292 с. Навчальний посібник побудований за модульним принципом. Він може використовуватись при викладанні дисципліни "Технологія швейного виробництва".

Використовуючи бальний метод, проводимо порівняння обраної літератури, результати оцінки якості підручників наводимо у таблиці 2.7.

Таблиця 2.7 - Результати оцінки якості навчальної літератури

Найменування показників	Коефіцієнт значущості	Оцінка в балах					
		Підручник №1		Підручник №2		Підручник №3	
	К	Р1	КР1	Р2	КР2	Р3	КР3
1	2	3	4	5	6	7	8
1.Наявність діагностично-поставленої мети:	1	2	2	1	1	3	3
1.1 Перелік спеціальностей, для яких застосовується підручник.							
1.2 Наявність переліку знань, які формуються в результаті навчання за підручником.	1	4	4	4	4	3	3
1.3 Перелік можливих рівнів засвоєння навчального матеріалу.	1	3	3	4	4	3	3
1.4 Наявність цілей перед кожним розділом.	1	3	3	4	4	4	4
1.5 Наявність структури підручника й рекомендації щодо його використання.	1	2	2	2	2	2	2
1.6 Наявність критеріїв оцінки знань та вмінь, які виробляються	1	2	2	3	3	3	3

Продовження таблиці 2.7

1	2	3	4	5	6	7	8
2. Дидактично відібраний зміст. 2.1 Зовнішнє оформлення.	3	2	6	3	9	2	6
2.2 Відповідність рубрикацій темам програми.	2	2	4	3	6	3	6
2.3 Наявність структури та планів кожного розділу.	2	2	4	3	6	2	4
2.4 Доступність викладу.	3	2	6	2	6	3	9
2.5 Послідовність і логічність.	3	4	12	4	12	4	12
2.6 Оптимальність обсягу.	2	4	8	4	8	4	8
2.7 Рівномірність розподілу навчального матеріалу.	3	3	9	3	9	3	9
2.8 Відповідність термінології визначень загальноприйнятим на виробництві.	2	3	6	4	8	3	6
2.9 Науковість.	3	2	6	2	6	2	6
2.10 Наочність.	3	2	6	3	9	2	6
2.11 Зв'язок з практикою.	3	3	9	3	9	3	9
2.12 Наявність історичних відомостей.	1	3	3	3	3	4	4
3. Дидактичні принципи й організаційна структура підручника: 3.1 Наявність керівництва для самостійної роботи для кожного розділу чи теми.	2	2	4	2	4	2	4
3.2 Наявність тексту з роз'ясненнями.	2	2	4	3	6	2	4
3.3 Наявність прикладів, завдань з розв'язанням.	2	2	4	3	6	3	6
3.4 Наявність контрольних питань і завдань.	2	2	4	2	4	2	4
3.5 Реалізація ідеї навчання шляхом постановки проблем.	2	2	4	3	6	2	4
Всього			115		135		125

Оскільки підручник № 2 Батраченко Н.В., Головінов В. П., Каменева Н. М. Технологія виготовлення жіночого одягу отримав найбільшу кількість балів, він може бути рекомендований як основний підручник. В ньому

ґрунтовно викладений навчальний матеріал, вказані раціональні методи обробки і технології. Термінологія відповідає загальноприйнятим визначенням у швейному виробництві.

Навчальна література під номерами №3 та №1, може бути використана як доповнення до основного підручника.

2.2. Дидактичний проєкт професійно-практичної підготовки кравців 4 розряду за темою «Обробка накладних кишень у верхньому одязі».

2.2.1. Характеристика теми і її структурно-логічна схема

Нами було обрано тему «Обробка накладних кишень у верхньому одязі ». В проаналізованій нами програмі ця тема відсутня, а розглядають теми обробки прорізних кишень. Обробка прорізних кишень більш трудомістка, тому цій темі приділяють велику увагу. Накладні кишені сьогодні більш актуальні, часто використовуються в одязі. Їх застосовують не тільки як функціональний елемент, а як функціонально – декоративний. Тему «Обробка накладних кишень» необхідно включити до переліку тем дисципліни «Технологія виробів легкої промисловості» при підготовці кравців 4 розряду.

У визначенні методу побудови навчального матеріалу обрано дедуктивний метод, як найбільш відповідний. Дедуктивний метод - передбачає вивчення навчального матеріалу від загального до окремого, одиничного. Його суть - спочатку повідомити загальне положення, а потім поступово виводити часткові випадки, більш конкретні завдання. Учні сприймають загальні положення чи закони з наступним засвоєнням їх наслідків.[28] Дедуктивний метод сприяє більш швидкому проходженню навчального матеріалу, активно розвиває абстрактне мислення.

Понятійний апарат теми. *Кишеня* — це деталь або вузол швейного виробу для зберігання дрібних предметів та оздоблення виробу. *Обшивка* — це деталь кишені, яка оформлює верхній край кишені. *Клапан* — це деталь кишені для обробки горішньої лінії розрізу або елемент оздоблення виробу. *Підкладка кишені*— це

					ДП 015.36 ПО ТВЛП 21 ПЗ	Аркуш
Зм.	Аркуш	№ докум	Підпис	Дата		83

деталь кишені для обробки з вивороту і складає його внутрішню частину.

*Прокладка кишені* — це деталь яка надає сталості формі.

Накладні кишені різняться: 1) *місцем розташування входу в кишеню*: вхід зверху; вхід боковий; прорізний вхід; 2) *формою кишені*: кишені з прямими кутами; кишені із закругленими краями; 3) *видом оздоблення*: складки; рельєфи; листочки; пати; 4) *способом з'єднання кишені з виробом*: нитковий ( накладним швом; настрочним швом; зшивним швом); клейовий; зварний.

Структурно логічна схема навчального матеріалу показана на рисунку 2.2

Червоною лінією позначено операції, виконання яких залежить від моделі та прийнятої технології обробки. Фігури які виділені жовтим контуром - це операції які можна виконати на напівавтоматі

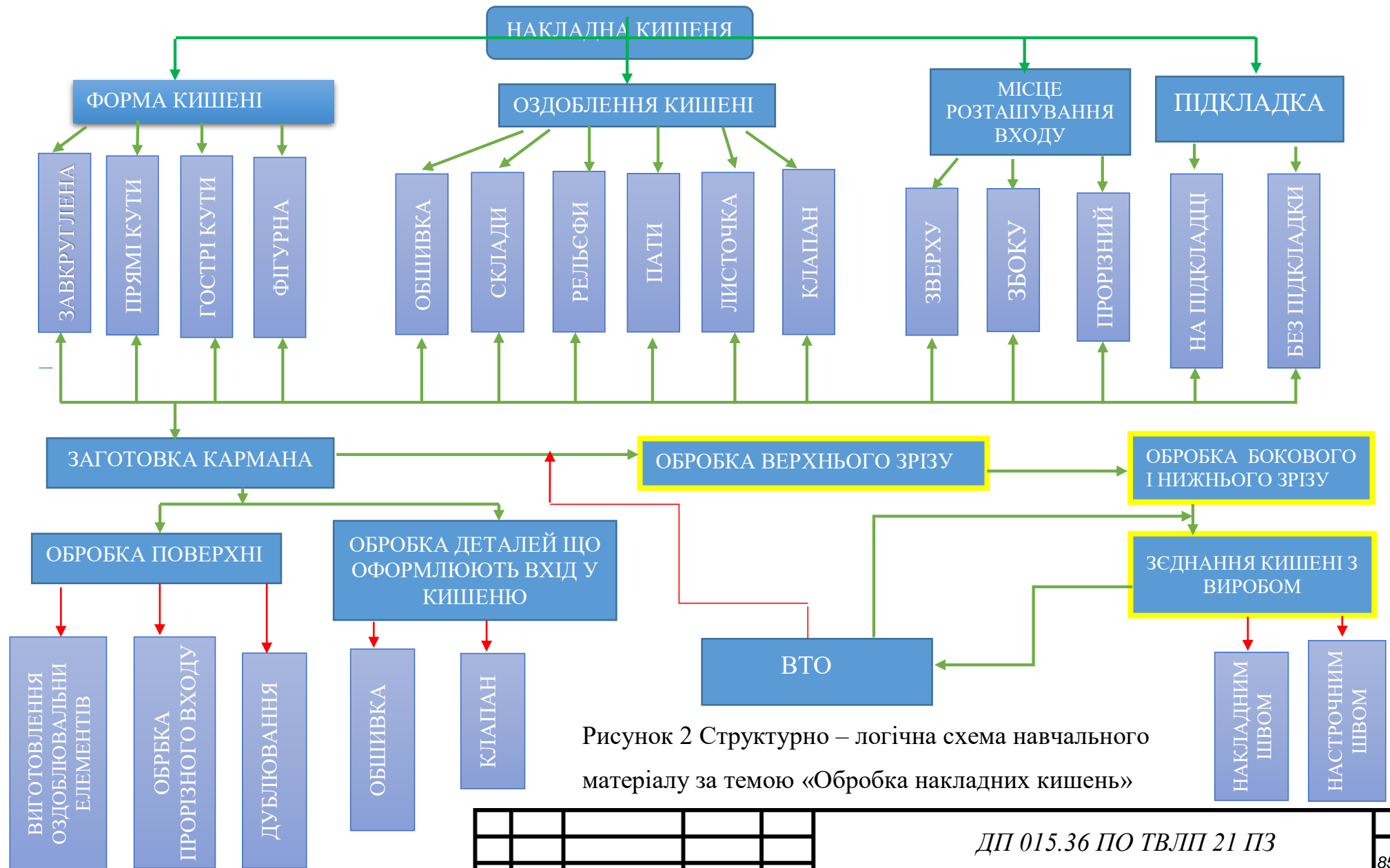


Рисунок 2 Структурно – логічна схема навчального матеріалу за темою «Обробка накладних кишень»

Зм.	Аркуш	№ докум	Підпис	Дата

ДП 015.36 ПО ТВЛП 21 ПЗ

## 2.2.2. Постановка дидактичних цілей за темою

Цілі навчання являються першим з п'яти елементів дидактичної системи. Цілі навчання передбачають кінцевий результат процесу навчання, який прогнозується і має бути досягнутий в процесі всього навчання, а також на окремих його етапах. Цільова установка чітко усвідомлюється учнями і впливає на активізацію розуміння суті і організації навчально –пізнавальної діяльності.[29]

Цілепокладання — важливий компонент планування діяльності. До функцій цілепокладання в управлінні діяльністю можна віднести: надання сенсу людській активності; установку пріоритетів; планування і проектування, економію витрат; мобілізацію, активізацію; позитивне емоційне підкріплення; концентрацію зусиль, організацію, узгодження; контроль.

Традиційно визначають три рівня визначення цілей: стратегічні (глобальні), тактичні (етапні) та оперативні. Стратегічні цілі (довгоочікувані результати) – це перелік необхідних професійних навичок, які сформовані на підставі нормативних цілей, що висвітлені у стандарті освіти. Тактичні цілі (результат близького майбутнього) - цілі дисциплін різних видів підготовки. Оперативні (бажаний поточний результат) - це знання та вміння, які потрібно формувати пі час процесу вивчення розділів, тем дисципліни для успішного здійснення професійної діяльності. [28]

Дидактичні цілі виробничого навчання спрямовані на опанування змісту навчальних дисциплін, формування компетентностей та особистісних якостей. При постановці дидактичних цілей педагогічні працівники визначають рівень засвоєння навчального матеріалу та рівень сформованості практичних дій. Традиційно виокремлюють 4 рівні засвоєння навчального матеріалу учнями. Спочатку учні ознайомлюються з метою дій, що сприяє виникненню мотивації. На наступному етапі відбувається формування орієнтовної основи діяльності. Далі відбувається етап формування дій – виконання дій у різних формах. Наступним етапом є контроль і корекція діяльності.

Елемент орієнтовної основи діяльності (ООД) це уявлення про узагальнений кінцевий результат, або образ, зразок кінцевого продукту. Для теоретичного навчання це графіки, схеми, відповіді. Для виробничого навчання – зразок, макет, модель, виріб.[43]

Постановка дидактичних цілей і вибір методів їх реалізації показано у таблиці 2.8.

Таблиця 2.8 – Постанова дидактичних цілей та вибір методів їх реалізації

№ рівняопанування навчальним матеріалом	Цілі вивчення теми	Умови виконання цілей	Методи формування		
			ООД (орієнтовно і основи діяльності)	ВД (виконавчих дій)	КД (контроль сформованих дій)
1	2	3	4	5	6
I Упізнання	Формування умінь розрізняти види накладних кишень. Визначати деталі накладної кишені.	Базові знання з технології. Базові знання з конструювання.	Графічні зображення кишень. Демонстрація натуральних зразків кишень.	Правильно визначені види кишень та її деталей.	Усне опитування Фронтальна бесіда
II Репродукція	Формування умінь визначати методи обробки в залежності від форми і оздоблення кишень, складати етапи виконання технологічно-го процесу.	Виконання дій I рівня. Базові знання з матеріалознавства. Виконання дій по визначенню етапів виконання технологічного процесу	Графічні зображення. Демонстрація натуральних зразків. Демонстрація трудових прийомів.	Правильно визначені технологічні умови для виконання технологічного процесу.	Фронтальна бесіда.

Продовження таблиці 2.8

1	2	3	4	5	6
III Застосування, алгоритмізація	Формування умінь і навичок виконання операції обробки накладних кишень.	Виконання дій I та II рівнів. Базові знання з обладнання, з охорони праці.	Інструкційні технологічні картки. Натуральні зразки.	Виконання трудових прийомів виготовлення накладної кишені.	Поточне спостереження викладача. Цільові обходи. Контроль виконаного завдання.
IV Формування елементів творчої	Використання умінь та навичок для вирішення нестандартних завдань і формування творчої діяльності.	Виконання дій всіх рівнів. творчий підхід для вирішення завдання.	Пояснення викладача про роботу з нестандартним моделями кишень.	Виконання трудових прийомів виготовлення накладної кишені.	Поточне спостереження викладача Контроль виконаного завдання

Для успішного здійснення професійної діяльності у вищенаведеній таблиці представлені оперативні цілі вивчення теми «Обробка накладних кишень».

### 2.3.3. Формування базового матеріалу за темою «Обробка накладної кишені»

Базовий матеріал – це обсяг інформація який за змістом пов’язаний з даною темою і робить новий матеріал більш доступним і зрозумілим. Перевірка базових знань у учнів дає можливість викладачу визначити необхідний набір методів для викладення нового матеріалу. Вміння викладача виділяти потрібний навчальний матеріал, уміння розробляти засоби контролю, які за невеликий проміжок часу дозволяють одержати максимальне уявлення про фактичні вміння учнів, необхідні для засвоєння ними нового матеріалу – все це являється основою аналізу базових знань.



Міжпредметні зв'язки в освітньому процесі виконують ряд важливих функцій [31], серед яких освітня, виховна, розвиваюча, дидактична. Освітня – полягає у тому, що міжпредметні зв'язки сприяють формуванню системи знань. Виховна – формуванню навчальної культури й грамотності, розуміння місця і ролі предметних знань у системі підготовки, прагнення до опанування новими знаннями. Розвивальна – сприяння формуванню пізнавальної активності, інтересу до предмета, розвиток процесів мислення: вміння здійснювати аналіз і синтез, конкретизувати й узагальнювати, проводити аналогію, абстрагуватись.

Міжпредметні зв'язки – це явище широкогранне. Воно не обмежується змістом, методами, формами організації навчання. Міжпредметні зв'язки проникають у навчально-пізнавальну діяльність учнів і навчальну діяльність учителів. Вони формують діалектичне мислення, науковий світогляд, переконання, сприяючи всебічному розвитку здібностей і потреб учня[32].

Міжпредметні змістовні зв'язки встановлюють подібності фактів, процесів спільності понять, методів, теорій, сприяють формуванню системи узагальнених, інтегрованих знань; операційні – системи загальнопредметних умінь, знань, навичок загальних для родинних предметів. Використання організаційно-методичних міжпредметних зв'язків орієнтує мислення учнів та студентів до використання спільних методів і прийомів; форм організації навчального процесу.

І. Я. Лернер (1917-1996) і М. М. Скаткін (1900-1991) пропонують такі методи навчання:[48]

- пояснювально-ілюстративний, або інформаційно-рецептивний - учитель, використовуючи різними засоби, повідомляє спеціально підготовлену, систематизовану інформацію, а учні сприймають її, осмислюють і фіксують у пам'яті;
- репродуктивний - учень виконує дії за зразком, наданим учителем;

- проблемного навчання - вчитель ставить перед учнями проблему і демонструє шляхи її розв'язання; учні стежать за логікою розв'язування проблеми, одержують зразок розгортання пізнання;
- частково-пошуковий або евристичний - учитель розділяє проблему на частини, учні здійснюють окремі кроки щодо розв'язування проблем.

Іваськів О.Ф для уроків виробничого навчання пропонує наступну класифікацію[34]:

1. Вступний урок
2. Урок вивчення трудових прийомів і операцій
3. Урок виконання простих комплексних робіт.
4. Урок виконання складних комплексних робіт
5. Контрольно – перевірний урок.

Існує багато класифікації методів навчання, ми розглянули і порівняли дві класифікації, але у роботі, для уроків виробничого навчання, 2.9 ми використаємо класифікацію за Іваськів О.Ф.

Результати аналізу міжтемних зв'язків з метою формування базового матеріалу наведено в таблиці 2.9

Таблиця 2.9 - Визначення міжтемних зв'язків і формування базового матеріалу за темою «Обробка накладної кишені і з'єднання її з виробом»

Назва теми, що вивчається	Назва дисциплін і тем програми	Тип зв'язку	Методи і засоби вхідного контролю	Методи формування базового матеріалу
1	2	3	4	5
«Обробка накладної кишені і з'єднання її з виробом»	Конструювання швейних виробів: «Моделювання кишень»	Супутні	Фронтальне опитування. Письмовий Графічний	Урок виконання складних комплексних робіт

Продовження таблиці 2.9

1	2	3	4	5
	Матеріалознавств о швейних виробів: «Механічні властивості текстильних матеріалів», «Види текстильних ниток»	Супутні	Письмове фронталь не опитуван ня.Письм овий	Урок виконання складних комплексних робіт
	Обладнання швейних виробів. «Загальні відо- мості про швейне обладнання»	Попередн і	Фронталь не опитуван ня. Письмов ий	Урок виконання складних комплексних робіт
	Спеціальний малюнок	Попередн і	Письмове творче завдання	Урок виконання складних комплексних робіт
	Охорона праці: «Організація роботи з охорони праці та безпеки життєдіяльності »	Супутні	Фронталь не опитуван ня	Урок виконання складних комплексних робіт

#### 2.3.4. Розробка поурочно-тематичного плану за темою

На основі преліку навчально виробничих робіт професії кравець 4 розряду за дуальною формою навчання ( Додаток Д),з урахуванням доповнень, виявлених у процесі функціонального аналізу професійної діяльності майбутніх фахівців, при визначенні дидактичних засобів діяльності (професійних знань і професійних умінь) розроблено поурочно-тематичний план, який представлено у таблиці 2. 10

Таблиця 2.10 - Поурочно-тематичний план проведення занять за темою Обробка жакету жіночого

№ 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	Ознайомлення з моделлю жіночого жакету на підкладці. Опис зовнішнього вигляду. Підготовка крою до пошиття	6	Урок вивчення трудових прийомів та операцій?	Перевіряти правильність розкрою жакету враховуючи напрямок ниток основи та ниток піткання, напрямок малюнку; визначати текстильні дефекти на деталях; переносити контрольні позначки та лінії на симетричні деталі; дублювати основні та дрібні деталі жакету; виконувати контроль якості даних операцій	Розповідь, демонстрація деталей крою, ескізів, графічних зображень. Виконання трудових процесів.	Фронтальна бесіда, усне опитування	Макет готового виробу. Уточнюючі лекала.	Скласти перелік можливих дефектів крою.

Зм.	Аркуш	№ докум	Підпис	Дата

ДП 015.36 ПО ТВЛП 21 ПЗ

Продовження таблиці 2.10

1	2	3	4	5	6	7	8	9
2	Підготовка жакету до першої примірки	6	Урок вивчення трудових прийомів та операцій	Зметувати виточки, рельєфні зрізи, середні зрізи спинки, зметувати плечові, бічні зрізи; вметувати нижній комір; вметувати рукава в пройми;- заметуваати припуск на низ виробу; закріплювати тимчасові плечові накладки; виконуват контроль якості даних операцій.	Пояснення, інструктаж, демонстрація натуральних зразків, графічних зображень. обробки . Виконання трудових процесів.	Фронтальна бесіда.Поточне спостереження викладача. Цільові обходи. Контроль виконаного завдання	Макет готового виробу. Інструкційно технологічні картки. Зразки вузлів,. Графічні картки.	Скласти алгоритм першої примірки.
3	Робота над змінами після примірки жакету. Розкрій підкладки	6	Урок вивчення трудових прийомів та операцій	Виконувати корекцію виточок, рельєфних швів по висоті та глибині; розкроювати підкладку; переносити контрольні лінії і позначки на підкладці; уточнювати місце розташування кишень; виконувати контроль якості даних операцій	Пояснення, інструктаж, показ прийомів роботи. Виконання трудових процесів.	Фронтальна бесіда. Поточне спостереження викладача. Цільові обходи. Контроль виконаного завдання	Макет готового виробу. Інструкційно технологічні картки. Зразки вузлів,. Графічні картки. Лекала.	Написати режими ВТО для для тканини виробу.
4	Обробка пілочок жакету: виточок, рельєфів, ВТО пілочок в 4 прийоми	6	4.Урок виконання складних комплексних робіт	Зшивати виточки, рельєфні шви; виконувати ВТО вузлів; виконувати ВТО пілочок в 4 прийоми; виконувати контроль якості даних операцій	Пояснення, інструктаж, показ прийомів роботи. Демонстрація зразків. Виконання трудових процесів.	Фронтальна бесіда.Поточне спостереження викладача. Цільові обходи. Контроль виконаного завдання	Макет готового виробу. Інструкційно технологічні картки. Зразки вузлів,. Графічні картки.	Згадати попередні знання методів обробки накладних кишень.

Зм.	Аркуш	№ докум	Підпис	Дата

ДП 015.36 ПО ТВЛП 21 ПЗ

Продовження таблиці 2.10

1	2	3	4	5	6	7	8	9
5	Обробка накладних кишень жакету	6	4.Урок виконання складних комплексних робіт	Обробити накладну кишеню. Пришити накладну кишеню до пілочки. Виконати обробку обраної моделі кишені.	Пояснення, інструктаж, показ прийомів роботи, постановка задач. Демонстрація зразків. Виконання трудових процесів. Демонстрація виконаного завдання.	Фронтальна бесіда. Поточне спостереження викладача. Цільові обходи. Контроль виконаного завдання.	Макет готового виробу. Інструкційно технологічні картки. Зразки вузлів,. Графічні картки.	Обрати один з трьох запропонованих зразків кишені за рівнем складності і підібрати метод обробки і виконати зразок.
6	Обробка бортів жакету	6	4.Урок виконання складних комплексних робіт	Уточнювати зрізи бортів; - обробляти підборта; - обробляти борти відрізними, комбінованими підбортами в жакетах з лацканами; - виконувати контроль якості даного вузла	Пояснення, інструктаж, показ прийомів роботи. Демонстрація зразків. Виконання трудових процесів.	Фронтальна бесіда. Поточне спостереження викладача. Цільові обходи. Контроль виконаного завдання	Макет готового виробу. Інструкційно технологічні картки. Зразки вузлів,. Графічні картки.	Описати способи закріплення краю борту

Зм.	Аркуш	№ докум	Підпис	Дата

ДП 015.36 ПО ТВЛП 21 ПЗ

Продовження таблиці 2.10

1	2	3	4	5	6	7	8	9
7	Обробка спинки: виточок, рельєфних швів, середнього шва	6	4.Урок виконання складних комплексних робіт	Зшивати виточки, рельєфні зрізи; обробляти середній шов спинки; обробляти шлицю в середньому шві спинки; виконувати контроль якості даних операцій	Пояснення, інструктаж, показ прийомів роботи. Демонстрація зразків. Виконання трудових процесів.	Фронтальна бесіда. Поточне спостереження викладача. Цільові обходи. Контроль виконаного завдання	Макет готового виробу. Інструкційно технологічні картки. Зразки вузлів,. Графічні картки.	Повторити ТУ виконання ВТО підкладки
8	Обробка бічних швів. Заметування низу жакету. Обробка підкладки	6	4.Урок виконання складних комплексних робіт	Зшивати бічні зрізи; виконувати ВТО бічних швів; уточнювати нижній зріз жакету; заметувати припуск підгину низу виробу; виконувати ВТО низу жакету; зшивати виточки, рельєфні, середні зрізи підкладки жакета; виконувати ВТО підкладки; уточнювати підкладку по верху жакета; зшивати плечові зрізи підкладки; обробити рукава підкладки; з'єднувати рукава підкладки з проймами підкладки; виконувати контроль якості даних операцій	Пояснення, інструктаж, показ прийомів роботи. Демонстрація зразків. Виконання трудових процесів.	Фронтальна бесіда. Поточне спостереження викладача. Цільові обходи. Контроль виконаного завдання	Макет готового виробу. Інструкційно технологічні картки. Зразки вузлів,. Графічні картки.	Скласти графічні схеми способів обробки низу жакету.

Зм.	Аркуш	№ докум	Підпис	Дата

ДП 015.36 ПО ТВЛП 21 ПЗ

Продовження таблиці 2.10

1	2	3	4	5	6	7	8	9
9	Обробка плечових швів жакету. Обробка коміра та з'єднання коміра з горловиною	6	4.Урок виконання складних комплексних робіт	Обробляти плечові шви жакету; обробляти коміри відкладні без стійки, відрізною стійкою; з'єднувати комір з горловиною у виробих із застібкою до верху; з'єднувати комір з горловиною у виробих з лацканами; ВТО вузлів; виконувати контроль якості даних операцій	Пояснення, інструктаж, показ прийомів роботи. Демонстрація зразків. Виконання трудових процесів.	Фронтальна бесіда.Поточне спостереження викладача. Цільові обходи. Контроль виконаного завдання	Макет готового виробу. Інструкційно технологічні картки. Зразки вузлів,. Графічні картки.	Написати технологічну послідовність обробки коміра з суцільнокроєною стійкою
10	Обробка рукавів. З'єднання рукавів з проймами	6	4.Урок виконання складних комплексних робіт	Обробляти вшивні рукава: зшивати передні зрізи; виконувати ВТО передніх швів рукавів; зшивати ліктьові зрізи рукавів; виконувати ВТО ліктьових швів рукавів; заметувати низ рукавів виконувати ВТО рукавів; вшивати рукава у закриту пройму; виконувати контроль якості даних операцій	Пояснення, інструктаж, показ прийомів роботи. Демонстрація зразків. Виконання трудових процесів.	Фронтальна бесіда.Поточне спостереження викладача. Цільові обходи. Контроль виконаного завдання	Макет готового виробу. Інструкційно технологічні картки. Зразки вузлів,. Графічні картки.	Написати технологічну послідовність обробки рукавів – реглан та з'єднання їх з проймами

Зм.	Аркуш	№ докум	Підпис	Дата

ДП 015.36 ПО ТВЛП 21 ПЗ



Продовження таблиці 2.10

1	2	3	4	5	6	7	8	9
11	Обробка пройм. Оздоблення жакету. ВТО верху жакета	6	4.Урок виконання складних комплексних робіт	Вшивати підокатники; виконувати ВТО окату рукава; кріпити плечові накладки; виконувати ВТО верху жакету; прокладати оздоблювальні строчки; виконувати контроль якості даних операцій	Пояснення, інструктаж, показ прийомів роботи. Демонстрація зразків. Виконання трудових процесів.	Фронтальна бесіда. Поточне спостереження викладача. Цільові обходи. Контроль виконаного завдання	Макет готового виробу. Інструкційно технологічні картки. Зразки вузлів,. Графічні картки.»	Повторити і навчальний матеріал за підручником та конспектом
12	З'єднання підкладки з верхом жакета. Закріплення підкладки	6	2.Урок вивчення трудових прийомів і операцій	З'єднувати підкладку з підбортами, коміром, рукавами і низом жакету; закріплювати підкладку по швам жакету; виконувати контроль якості даних операцій	Пояснення, інструктаж, показ прийомів роботи. Демонстрація зразків. Виконання трудових процесів.	Фронтальна бесіда. Поточне спостереження викладача. Цільові обходи. Контроль виконаного завдання	Макет готового виробу. Інструкційно технологічні картки. Зразки вузлів,. Графічні картки.	Написати види петель для верхнього одягу.
13	Кінцева обробка жіночого жакету на підкладці. ВТО готового жакету	6	2.Урок вивчення трудових прийомів і операцій	Розмічати петлі; виметувати петлі; чистити виріб від виробничого сміття; виконувати кінцеве ВТО; пришивати фурнітуру; виконувати контроль якості даних операцій	Пояснення, інструктаж, показ прийомів роботи. Демонстрація зразкі	Фронтальна бесіда. Поточне спостереження викладача. Цільові обходи. Контроль виконаного завдання	Макет готового виробу. Інструкційно технологічні картки. Зразки вузлів,. Графічні картки.	Підготувати до КР

Зм.	Аркуш	№ докум	Підпис	Дата

ДП 015.36 ПО ТВЛП 21 ПЗ

Продовження таблиці 2.10

1	2	3	4	5	6	7	8	9
14	Урок контролю та корекції знань і вмінь	6	Контрольно-перевірочний урок	Виконання контролю якості готових виробів; виявлення дефектів та їх усунення	Аналіз підсумків виконаної роботи	Фронтальна бесіда. Індивідуальне опитування		

<i>Зм.</i>	<i>Аркуш</i>	<i>№ докум</i>	<i>Підпис</i>	<i>Дата</i>

*ДП 015.36 ПО ТВЛП 21 ПЗ*

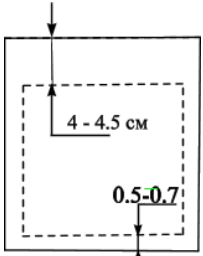
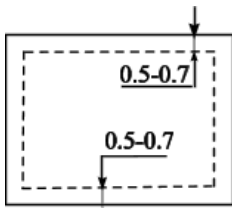


До теми «Виготовлення жіночого жакету» додано урок виробничого навчання «Обробка накладних кишень». Загальний час на вивчення цієї теми збільшився на 6 годині і становить 84 години. Цей урок віднесено до типу уроку вдосконалення вмінь та формування навичок, використовуються методи проблемного викладення та частково-пошуковий. Після виготовлення вузла накладної кишені, учням пропонується розділитися на групи. Кожна група має знайти інформацію щодо нетрадиційного виду накладної кишені складнішої обробки, скласти технологічну послідовність, виконати макет вузла і продемонструвати групі.

### 2.3.5. Розробка дидактичних засобів навчання і контролю

Для уроку виробничого навчання за темою «Обробка накладних кишень у верхньому одязі» розроблено засіб навчання у вигляді інструкційно – технологічної карти, яка представлена у вигляді таблиці 2.10.

					<i>ДП 015.36 ПО ТВЛП 21 ПЗ</i>	<i>Аркуш</i>
<i>Зм.</i>	<i>Аркуш</i>	<i>№ докум</i>	<i>Підпис</i>	<i>Дата</i>		99

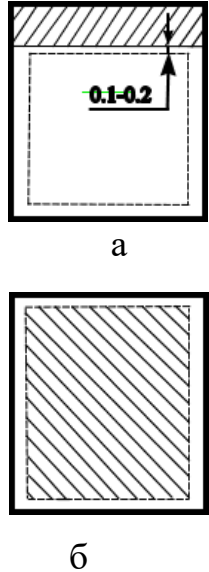
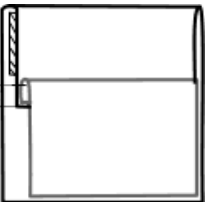
Таблиця 2.10. Інструкційно –технологічна карта виготовлення накладної кишені у верхньому одязі.

Послідовність виконання	Графічне зображення	Правила виконання прийому	Технічні умови
1	2	3	4
<p>Перевірка деталей крою і нанесення допоміжних ліній.</p>	<p style="text-align: center;">Кишеня</p>  <p style="text-align: center;">Підкладка кишені</p>  <p style="text-align: center;">Клейова пруга</p>  <p style="text-align: center;">Розмічування місця розташування кишень</p> 	<p>Перевірити деталі крою на відповідність розмірам. Нанести лінію згину суцільнокроєної обшивки. Розмітити на пілочці місце розташування кишені.</p>	<p>Розміри кишені по моделі визначаються відповідно напрямку моди. Нитка основи направлена так як в основній деталі( або по моделі). Припуск по верхньому зрізу 4 – 4,5 см. Припуск по бічним і нижньому зрізу 0,5-0,7 см. Лінія згину обшивки наноситься з зворотнього боку, за допомогою лекала на відстані 4-4,5 см, або надсічками з обох сторін. Підкладку кишені викроїти відповідно деталі верху за відрахуванням верхнього припуску Підкладка має бути менша за кишеню по бічним і нижньому шву на 0,2-0,3 см. Припуски по зрізам підкладки 0,5-0,7 см. Клейова пруга розміром з суцільновикроєною обшивкою. Нитка основи проходить вздовж деталі. Якщо з'єднання кишені з виробом виконується накладним швом, то місце розташування кишені розмітити трьома лініями (рис.а) або двома мітками (рис.б).</p>

Зм.	Аркуш	№ докум	Підпис	Дата
-----	-------	---------	--------	------

ДП 015.36 ПО ТВЛП 21 ПЗ

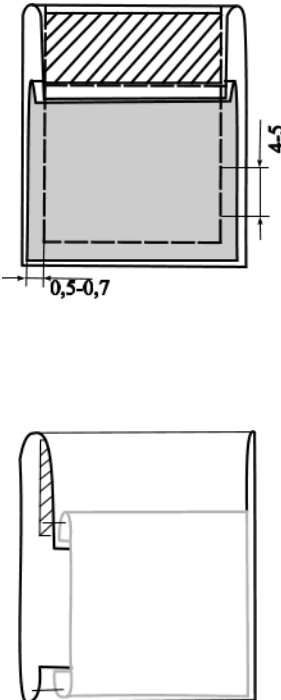
Продовження таблиці 2.10

1	2	3	4
<p>5Проклеювання верхнього припуску або дублювання кишені.</p>	 <p style="text-align: center;">а</p> <p style="text-align: center;">б</p>	<p>Приклеїти пругу до суцільновикроєної обшивки. Для забезпечення форми та розмірів в процесі експлуатації рекомендується дублювання кишеней по всій площині крім припуску на підгин зверху та по бічних сторонах.</p>	<p>Не доходячи до надсічок або до намічених ліній на 0,1- 0,2 см із зворотнього боку припуску на підгин проклеїти пругу з невеликим натягуванням (рис. а). Клейова прокладка приклеюється з зворотнього боку залишаючи припуски на шви.(рис. б). У кишенях, які продубльовані клейовою прокладкою по всій деталі, клейову пругу не прокладають.</p>
<p>Пришивання підкладки.</p>	 <p style="text-align: center;">0,5-0,7</p>	<p>Підкладку кишені пришити до верхнього зрізу кишені. Шов запрасувати..</p>	<p>Підкладку і кишеню скласти лицьовими сторонами всередину, урівняти верхні зрізи і пришити підкладку швом 0,5 – 0,7 см. Шов припрасувати і запрасувати на підкладку.</p>

Зм.	Аркуш	№ докум	Підпис	Дата

ДП 015.36 ПО ТВЛП 21 ПЗ

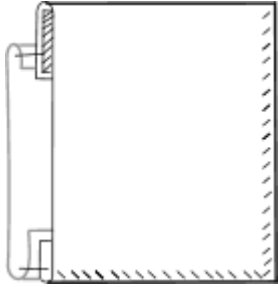
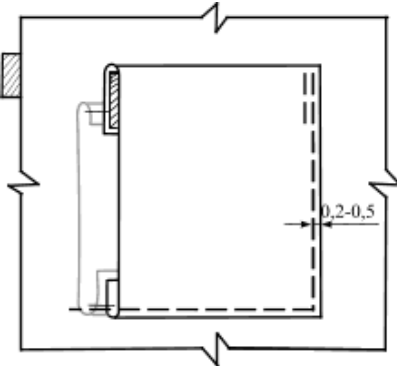
Продовження таблиці 2.10

1	2	3	4
<p>Обшивання кишені</p>		<p>Кишеню обшити підкладкою по бічних і нижньому зрізу, залишаючи отвір для вивертання. Висікти кути. Вивернути кишеню.</p>	<p>Кишеню з підкладкою перегнути по верхній лінії, скласти лицьовими сторонами в середину і урівняти зрізи. Зметати по бічним і нижній сторонам кишені прямими зметувальними стібками довжиною 1-1,5 см на відстані 0,4-0,5 см з посадкою в кутах з основної деталі. Посадку спрасувати. Обшити кишеню по підкладці швом 0,5-0,7 см, залишаючи на бічній стороні отвір довжиною 4 – 5 см., для вивертання. Стібки тимчасового призначення видалити. Кути висікти. Якщо кути кишені заокруглені, кути надсікти. Надсічки роблять не доходячи 0,2 -0,3 см до шва. Через отвір вивернути кишеню, виправити кути. У шов відкритої ділянки вкласти клейову павутинку</p>

Зм.	Аркуш	№ докум	Підпис	Дата

ДП 015.36 ПО ТВЛП 21 ПЗ

Продовження таблиці 2.10

1	2	3	4
<p>Підготовка кишені до з'єднання з виробом</p>		<p>Виметати кишеню по шву обшивання .</p>	<p>Виметати косими стібками довжиною 0,5- 0,7 см., на відстані 0,5 см від краю, утворюючи кант з основної тканини товщиною 0,2 -0,3 см. Припрасувати кишеню з виворотньої сторони приклеюючи клейову павутинку у шві отвору. Зняти тимчасові стібки. Припрасувати кишеню.</p>
<p>З'єднання кишені з пілочкою.</p>		<p>За потребою приклеїти повздовжник в місці розмітки верхнього краю кишені. Настрочування деталі кишені на пілочку по намічених лініях.</p>	<p>Повздовжник приклеїти з виворотного боку так щоб його середина співпала з лінією розмітки верхнього краю кишені. Кишеню накласти на пілочку лицьовою стороною до верху по розміченим лініям. Наметати кишеню на пілочку стібками довжиною 1,5-2 см. Настрочити кишеню на пілочку швом шириною не більш ніж 0,5 см. Закріпити верхній кут кишені двома строчками на відстані 10-20 мм, (при відсутності пружка, одночасно підкладаючи зі зворотньої сторони пілочки відрізки клейової прокладки).</p>

Зм.	Аркуш	№ докум	Підпис	Дата

ДП 015.36 ПО ТВЛП 21 ПЗ

Контроль являється важливим структурним компонентом освітнього процесу, який здійснюється на всіх етапах навчання. Педагогічний контроль це облік і перевірка успішності учнів. Результати контролю необхідні для аналізу ефективності навчального процесу, після якого приймають рішення за для удосконалення методів, форм, засобів організації навчального процесу. Наукові джерела [47] визначають такі функції контролю: 1) діагностична: полягає у виявленні успіхів і недоліків в навичках і уміннях учнів; 2) навчальна: передбачає перевірку навчальних досягнень учнів; 3) виховна: заключається у систематичному контролі і оцінці успішності; 4) стимулююча: має на меті вмотивоване, справедливе і регулярне оцінювання успішності учнів.

За для закріплення знань учнів з пройденої теми їм пропонується пройти тест.

### **Різнорівнева картка тестових завдання по темі:**

#### **«Технологія обробки накладних кишень у верхньому одязі»**

#### **I ВАРІАНТ**

1 Початковий рівень

***1. Оберіть 1 правильну відповідь. Бічні і нижні сторони кишені з підкладкою :***

- а) зшивають;
- б) пришивають;
- в) обшивають;

***2. Якими стібками виметують накладну кишеню?***

- а) хрестоподібними;
- б) прямими;
- в) косими;

***3. Непришиту частину підкладки закріплюють:***

- а) застрочують;
- б) підшивають;
- в) обшивають;



2 Середній рівень

**4. Поздовжник призначений для:**

- а) оформлення виворітної сторони;
- б) захисту кишені від розтягування;
- в) обробки зрізів.

**5. Розміри підкладки :**

- а) відповідають розмірам основної деталі;
- б) менші за розміри основної деталі на 2.0-2.5см;
- в) більші за розміри основної деталі на 2.0-2.5см;

**6. Накладну кишеню з пілочкою можна з'єднати такими швами:**

- а) накладним, розстрочним;
- б) накладним, обшивним;
- в) накладним, зшивним, настрочним;

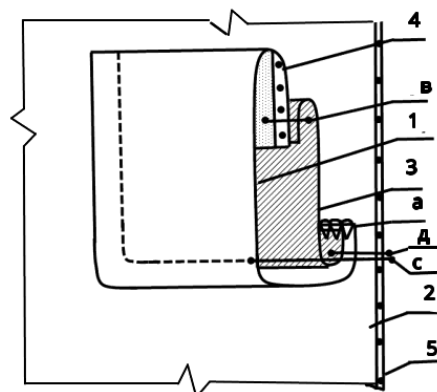
**7. Вкажіть скільки строчок з'єднання буде видно з виворітного боку пілочки при обробці бічних та нижнього зрізів деталі верху і підкладки накладної кишені методом запрасування та з почерговим настрочуванням їх на пілочку?**

- а) одна; б) дві; в) три.

3 Достатній рівень

**Відповідно цифровим позначенням на малюнку, вкажіть назву деталі:**

- 1 \_\_\_\_\_
- 2 \_\_\_\_\_
- 3 \_\_\_\_\_
- 4 \_\_\_\_\_
- 5 \_\_\_\_\_



Зм.	Аркуш	№ докум	Підпис	Дата

**Різномірнева картка тестових завдання по темі:  
«Технологія обробки накладних кишень у верхньому одязі»**

**II ВАРІАНТ**

1 Початковий рівень

**1. Тимчасове ниткове з'єднання кишені з пілочкою:**

- а) приметують;
- б) зметують;
- в) наметують.

**2. Яка ширина припуску по верхньому зрізу кишені?**

- а) 2-4см;
- б) 3-4см;
- в) 4-5см.

**3. Довжина входу в кишень залежить від:**

- а) напрямку моди;
- б) розміру замовника;
- в) виду виробу.

2 Середній рівень

**4. Нитка основи на обшивці повинна проходити:**

- а) вздовж деталі;
- б) так як і на основній деталі;
- в) по косій.

**5. Клейову прокладку верхнього краю накладної кишені приклеюють до згину на відстані:**

- а) 1 мм;
- б) 2 мм;
- в) 3 мм.

**6. Операція кінцевої волого-теплової обробки готової накладної кишені називається...**

- А) прасування;
- Б) запрасування;

					ДП 015.36 ПО ТВЛП 21 ПЗ	Аркуш
Зм.	Аркуш	№ докум	Підпис	Дата		106

В) припрасування.

**7. Вкажіть зі сторони якої деталі відповідно технічних вимог необхідно виконувати строчку обшивання зрізів накладної кишені?**

А) варіанти відповідей;

Б) зі сторони підкладки кишені;

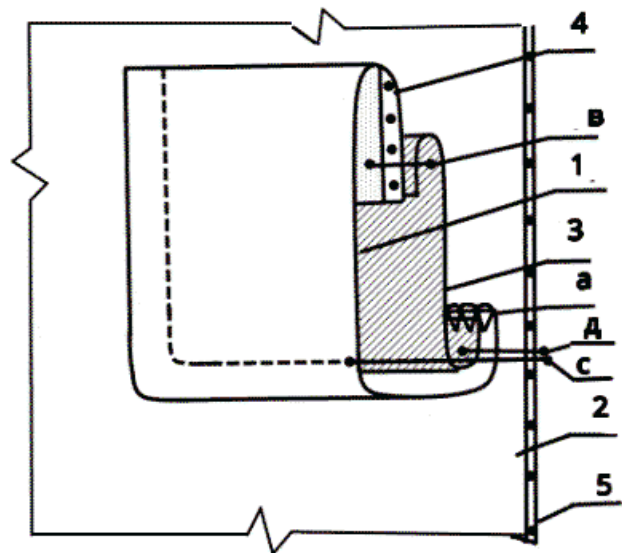
В) зі сторони деталі верху (основної деталі) кишені;

Г) немає значення

3 Достатній рівень

**Відповідно цифровим позначенням на малюнку, вказати послідовність виконання обробки .**

а \_\_\_\_\_  
в \_\_\_\_\_  
с \_\_\_\_\_  
д \_\_\_\_\_



Зм.	Аркуш	№ докум	Підпис	Дата

ДП 015.36 ПО ТВЛП 21 ПЗ

Аркуш

107

### 2.3.6 Розробка плану уроку і методики його проведення

Урок виробничого навчання – організаційна форма, яка забезпечує розв’язання єдиного дидактичного завдання групою учнів в навчально-виробничих умовах [22]. Майстер виробничого навчання визначає зміст, формує в учнів орієнтовну основу дій, керує учнями в процесі виконання вправ і самостійної роботи, приймає і оцінює виконання завдань.

Уроки виробничого навчання розрізняють за змістом, цілями і завданнями. Науковці надають різні класифікації уроків виробничого навчання. Одним з найбільш поширених є поділ уроків виробничого навчання на вступні, уроки вивчення трудових прийомів та операцій, уроки виконання простих комплексних робіт, уроки виконання складних комплексних робіт, контрольні-перевірні уроки.

План - конспект уроку виробничого навчання

Професія: кравець.

Кваліфікація: 4 розряд

Тема уроку: Обробка накладної кишені при виготовленні верхнього одягу і з’єднання її з виробом.

#### **Мета уроку:**

*Навчальна* – сформувати вміння з виконання правильних прийомів роботи при виготовленні накладних кишень у верхньому одязі ; закріпити вміння у виконанні машинних та прасувальних робіт; вдосконалити прийоми виконання операції; сформувати навички з перевірки якості з’єднання накладних кишень з пілочкою.

*Розвиваюча* – сприяти розвитку умінь та навичок самовдосконалення та раціонального використання робочого часу в обраній професії; розвиток технічного й технологічного мислення, пізнавальної активності, пам’яті та вміння систематизувати знання; формувати вміння аналізувати через включення в урок завдань практичного характеру, процеси логічного мислення, аналіз, порівняння, співставлення; координацію рухів, точність, самостійність.

*Виховна* – виховувати прагнення до поглиблення знань, дисциплінованість, охайність, культуру праці, сприяти вихованню акуратності та точності в роботі,

										ДП 015.36 ПО ТВЛП 21 ПЗ	Аркуш
Зм.	Аркуш	№ докум	Підпис	Дата							108

економне ставлення до матеріалів відповідальне й свідоме виконання правил безпечної роботи, почуття відповідальності за виконану роботу.

**Тип уроку:** Урок виконання простих комплексних робіт.

**Метод проведення уроку:**, словесний (пояснення, бесіда, інструктаж), наочний (показ трудових прийомів, ілюстративний показ прийомів), самостійна робота здобувачів освіти.

**Матеріально-технічне забезпечення:**

Обладнання майстерні: універсальна швейна машина, праска, прасувальний стіл;

Інструменти для виконання ручних робіт: голка, ножиці, наперсток, нитки, сантиметрова стрічка, мило або крейда, деталі крою, макет обробки накладної кишені.

**Дидактичне забезпечення уроку:** плакати з техніки безпеки; інструкційно-технологічні картки; зразки моделей накладних кишень, лекала, тести для перевірки і закріплення знань, картки типові помилки та способи їх усунення;

**Міжпредметні зв'язки:** «Технологія швейного виробництва», «Конструювання», «Матеріалознавство», «Обладнання», «Охорона праці».

**Перелік практичних завдань:**

Підібрати голоки та нитки для виконання машинних робіт відповідно матеріалу;

Перевірити правильності крою деталей;

Виконати початкову обробку кишені;

Обробити верхній зріз кишені;

З'єднання кишені з виробом.

**Перелік літератури:**

1. Батраченко Н. В., Головінов В. П., Каменева Н. М. Технологія виготовлення жіночого одягу: Підручник для учнів проф.-техн. навч.закладів. К.: Вікторія, 2000. 512 с.
2. Г.Г.Білоусова, М.В.Колосніченко, Л.О.Масловська, А.В.Курганський. Методи обробки швейних виробів: навчальний посібник. К.:«Медінформ», 2007. 292 с.

					<i>ДП 015.36 ПО ТВЛП 21 ПЗ</i>	Аркуш
Зм.	Аркуш	№ докум	Підпис	Дата		109

3. Єжова О . В., Абрамова О. В. Технологія оброблення швейних виробів: Навчальний посібник. Київ: Центр учбової літератури, 2020. 256 с.

**Хід уроку:**

Структура уроку	Діяльність майстра	Діяльність здобувачів освіти	Примітка
1	2	3	4
1.Організаційна частина ( 5 хв.)	Вітає здобувачів освіти, перевіряє готовність до уроку: <ul style="list-style-type: none"> <li>– явки учнів,</li> <li>– готовності майстерні (робочих місць)</li> <li>– робочої форми.</li> </ul>	Вітають ся з майстром, демонструють готовність до уроку, Інформація від чергового.	
2. Вступний інструктаж(40хв.)			
2.1. Мотивація навчально-виробничої діяльності (5 хв.)	Повідомляє і обґрунтовує тему уроку, мету уроку. Ознайомлює з планом проведення уроку.	Слухають, записують тему в щоденники виробничого навчання.	
2.2. Актуалізація опорних знань, умінь і навичок (20 хвилин.) (фронтальне опитування)	2.2.1. Перевіряє якість знань з техніки безпеки при виконанні ручних робіт, машинних робіт прасувальних робіт. Фронтальне опитування: 1)Чи дозволяється виконувати ручні роботи поблизу обертових частин машин? 2) Чи можна вести розмови під час виконання робіт? 3) Наявність наперстка обов'язкова вимога при виконання ручних робіт, чи можна обійтись без нього? 4) За яких умов дозволяється заправляти голку в швейній машині?	Слухове сприйняття відповіді інших учнів, аналіз, доповнення.	

Зм.	Аркуш	№ докум	Підпис	Дата

ДП 015.36 ПО ТВЛП 21 ПЗ

Аркуш

110

	<p>5) Як необхідно притримувати виріб, коли Ви прокладаєте строчку?</p> <p>6) Дозволено працювати без гумового килимка на металевій педалі промислового стола.</p> <p>7) Дозволяється починати роботу з опущеною лапкою, якщо під неї не підкладена тканина?</p> <p>8) Можна охолодити перегріту праску за допомогою пульверизатора?</p> <p>9) Можна використати скотч для ізоляції пошкодженої ділянки електричного шнура?</p> <p>10) За потребою можна відкрити кришку бойлера парогенератора під час його роботи, для того щоб долити воду?</p>		
	<p>2.2.2 З метою контролю якості теоретичних знань пропонує здобувачам освіти:</p>		
	<p>назвати:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– основні види швів;</li> <li>– технічні вимоги до виконання швів;</li> <li>– термінологію робіт.</li> <li>– які матеріали застосовуються для дублювання</li> <li>– з якою метою дублюється припуск кишені</li> </ul>	<p>Слухове сприйняття відповіді інших учнів, аналіз, доповнення. Переглядають плакати.</p>	
	<p>перелічити:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– основні деталі кишень;</li> <li>– види накладних кишень по місцю розташування;</li> <li>– призначення повздовжника</li> <li>– способи обробки верхнього зрізу кишені;</li> </ul>	<p>Працюють по технологічним інструкціям, ведуть бесіду з майстром</p>	

Зм.	Аркуш	№ докум	Підпис	Дата

	<ul style="list-style-type: none"> <li>– шви постійного призначення які використовують при обробці кишені.</li> </ul>		
2.3 Формування нових знань.	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Показує зразки накладних кишень;</li> <li>– дає назву деталей крою і демонструє їх учням;</li> <li>– звертає особливу увагу на необхідність дотримання технічних умов обробки.</li> <li>– показує трудові прийоми та дії, послідовності виконання обробки накладних кишень, використовуючи технологічну карту, графічне зображення кишень (розкрій деталей, ширину швів);</li> <li>– розповідає про самоконтроль якості під час виконання роботи можливі помилки.</li> </ul> <p>Можливі типові помилки:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– неякісно продубльована кишеня.</li> <li>– нерівний шов обшивання сторін та кутів кишені.</li> <li>– нерівномірно підрізані припуски шва обшивання коміра;</li> <li>– надмірно висічені припуски в кутах обшивання кишені;</li> <li>– неправильно утворений кант: кант відсутній взагалі, виглядає підкладка.</li> <li>– кишеня перетягує на підкладку підкладка замала</li> </ul>	Слухають і первинно усвідомлюють навчальний матеріал, конспектують, ставлять запитання.	

Зм.	Аркуш	№ докум	Підпис	Дата



	<ul style="list-style-type: none"> <li>– кишеня по бічним сторонам не однакова за розміром;</li> <li>– при наметуванні кишені розтягнуті сторони і вхід у кишеню.</li> <li>– при настрочуванні кишені нерівна строчка.</li> <li>– при ВТО кишені утворились ласи.</li> </ul> <p>Узагальнення отриманих знань</p>		
2.4 Видача завдань учням	<p>Видає деталі крою накладної кишені для виконання завдання, розподіляє учнів по робочих місцях</p> <p>Ділить групу на підгрупи і дає творчо- пошукове завдання.</p>	<p>Перевіряють наявність всіх деталей крою.</p> <p>Займають робочі місця.</p>	

### 3. Поточний інструктаж (270хв.)

Самостійна робота по виконанню навчально-практичного завдання.	<p>Цільові обходи робочих місць учнів:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– перевірка організації робочого місця і своєчасного включення в роботу по виконанню навчального завдання;</li> <li>– перевірка дотримання правил техніки безпеки;</li> <li>– перевірка послідовності і правильності виконання технологічного процесу.</li> <li>– надання практичної допомоги в виконанні операцій;</li> </ul> <p>Перевірка якості роботи і виконання завдання.</p>	<p>Займають робочі місця.</p> <p>Самостійно виконують навчально-практичне завдання:</p> <p>Самостійно раціоналізують, модернізують, пропонують і реалізують на практиці оригінальні рішення.</p>	
--	---	--	--

4. Заключний інструктаж 30хв.	<p>Аналізує результати виконання навчально-виробничих робіт слухачів:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Рівень розуміння, засвоєння завдань;</li> <li>– Рівень якості виконання (обсяг, точність, ретельність);</li> <li>– Аргументованість прийнятих рішень;</li> </ul>	<p>Аналізують виконання навчально-виробничих завдань, роблять висновки.</p>	
-------------------------------	---	---	--

Зм.	Аркуш	№ докум	Підпис	Дата

ДП 015.36 ПО ТВЛП 21 ПЗ

Аркуш

113

	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Разом з здобувачами освіти знаходить причини недоліків їх виникнення та способи їх усунення;</li> <li>- повідомляє оцінки.</li> </ul>		
5. Домашнє завдання. (5 хв.)	<p>Видає диференційне домашнє завдання :</p> <p>Варіант А (1 рівень складності). Виконати обробку накладної кишені з листочкою. Скласти схему послідовності обробки кишені.</p> <p>Варіант Б (2 рівень складності ). Виконати зразок обробки накладної кишені з прорізним входом в просту рамку. Скласти схему послідовності</p> <p>Варіант В (3 рівень складності). Виконати обробку накладної кишені з клапанами і обшивкою. Скласти схему послідовності</p>	Обирають і записують домашнє завдання.	
6. Прибирання робочих місць і інструментів (10 хв.)	Спостерігає за виконанням прибирання робочих місць.	Прибирають робочі місця.	

Зм.	Аркуш	№ докум	Підпис	Дата

### 2.3.7 Методичні рекомендації до проведення уроку виробничого навчання

Для продуктивного та ефективного проведення уроку викладач має дотримуватись основних етапів проведення уроку:

1. Провести організаційну частину . Потрібно привітатися з учнями, перевірити присутність. Перевірка готовності до уроку налаштує учнів дотримуватись порядку, бути відповідальними і організованими. Чітка організація учнів може скоротити час на організаційну частину і використати його продуктивніше.
2. Провести вступний інструктаж. Мотиваційну частину рекомендовано провести з залученням різних інтерактивних технологій. Це заохотить учнів і підвищить їх інтерес до нової теми. Навести учням цікаві факти з нової теми і залучити їх до обговорення, створити на уроці атмосферу співробітництва між майстром та учнями. Актуалізацію опорних знань рекомендовано провести у формі бесіди, залучити учнів до активного обговорення, що активізує їх розумову діяльність. Демонструючи трудові прийоми викладач має чітко і детально коментувати свої дії вправи та наголошувати на головному, звертати увагу на можливі помилки. Також бажано проводити бесіду ставлячи учням проблемні запитання. По закінченню показу трудового прийому доцільно запропонувати учням перегляд відеоролика з демонстрацією обробки вузла на швейному підприємстві з подальшим порівнянням робочих прийомів викладача і на виробництві, що сформує розуміння у учнів різниці між промисловим та індивідуальним виробництвом одягу. Майстер повідомляє першу частину завдання учням для закріплення отриманого нового матеріалу. Та ознайомлює з другою частиною, яка має творчо-пошуковий характер. Дає можливість учням поділитися на групи, що підвищить ефективність виконання поставленої задачі. Учні можуть користуватися усіма доступними засобами отримання

інформації. Обов'язково потрібно побажати учням успіхів у досягненні поставлених завдань. Це надихне учнів на ефективне

3. Провести поточний інструктаж . Діяльність майстра має бути направлена на диференційний та індивідуальний підхід. Протягом поточного інструктажу майстер повинен зробити декілька цільових обходів з метою спостереження за діяльністю учнів і в разі необхідності надання допомоги.
4. Провести заключний інструктаж. Потрібно перевірити виконані роботи, проаналізувати роботу учнів і роботу в групах. Визначити ступінь досягнення мети. Підібрати для робіт кожної групи схвальний відгук, це значно вмотивує учнів до творчої діяльності. Виконати аналіз характерних помилок, повідомити їх причину походження та шляхи усунення. Рекомендується вмотивовано оцінити роботу учнів.

## Висновки до науково-методичного розділу

В розділі було проаналізовано структуру професійної діяльності кравців, загальні та професійні (базові та профільні) компетентності, які визначені Державним стандартом професійно-технічної освіти для підготовки (підвищення кваліфікації) робітників з професії «Кравець» та навчальною-програмною документацією. Було наведено узагальнений перелік дидактичних засобів діяльності кравця.

Аналіз навчального плану за дуальною формою освіти дав можливість висвітлити систему підготовки майбутніх кравців, визначити місце спеціальних дисциплін в процесі підготовки. Згідно з результатами аналізу, розподіл начального часу відповідає нормативним вимогам, 70% відсотків часу виділено на виробниче навчання, 30% - на теоретичну підготовку. Що дозволяє реалізувати положення компетентнісного підходу в освіті та сформувати загальні та професійні компетентності.

Важливу роль в системі підготовки майбутніх кравців відіграє виробниче навчання. Під час виробничого навчання перевіряється міцність знань, набутих під час теоретичної підготовки, сформованість вмінь використовувати ці знання для вирішення конкретних виробничих завдань, засвоюються основи професійної майстерності та формуються професійно-важливі якості особистості. Був проаналізований розподіл навчального часу між навчальними дисциплінами професійно-практичної підготовки Київського вищого професійного училища технологій та дизайну одягу, складено схему взаємозв'язків навчальних дисциплін.

При виборі навчальної літератури визначено, що підручники мають відповідати ряду вимог. На основі результатів оцінки якості літератури було обрано підручник Батраченко Н. В., Головінов В. П., Каменева Н. М. «Технологія виготовлення жіночого одягу», у якості основного, інші джерела можуть бути використані як додаткові.

Розроблено дидактичний проект практично-професійної підготовки кравців 4 розряду за темою «Обробка накладних кишень у верхньому одязі». Розроблена

					<i>ДП 015.36 ПО ТВЛП 21 ПЗ</i>	Аркуш
Зм.	Аркуш	№ докум	Підпис	Дата		117

структурно – логічна схема вивчення навчального матеріалу. Поставлено дидактичні цілі і визначено методи їх реалізації. Визначено міжтемні зв'язки з дисциплінами професійно-теоретичної підготовки. Розроблено поурочно-тематичний план за темою «Виготовлення жакету» КРВ 4.3.2. До теми введено урок «Обробка накладних кишень у верхньому одязі» (загальний обсяг теми становить 84 години). Розроблено інструкційно-технологічну карту «Виготовлення накладної кишені у верхньому одязі» до уроку виробничого навчання і картки диференційованого тестового контролю. Розроблено план-урок виробничого навчання та методичні вказівки до нього

					<i>ДП 015.36 ПО ТВЛП 21 ПЗ</i>	<i>Аркуш</i>
<i>Зм.</i>	<i>Аркуш</i>	<i>№ докум</i>	<i>Підпис</i>	<i>Дата</i>		118

## ЗАГАЛЬНІ ВИСНОВКИ

У роботі представлений проєкт технологічного процесу виготовлення пальта демісезонного жіночого в умовах масового виробництва. Здійснено аналіз сучасних модних тенденцій щодо пальт жіночих. Після визначення асортиментних вимог до матеріалів даного виду виробу і врахування напрямку моди стосовно кольорів, обрано матеріал верху - напіввовняну костюмну тканину пудрового кольору з діагональним візерунком (склад: 25% - вовна, 75% - поліестер) та віскозну підкладку (склад: віскоза –60%, ПЕ-40%). Підібрані нитки для зшивання деталей виробу. Враховуючи модельні особливості пальта та властивості пакету матеріалів визначено види швів та з'єднань, режими їх виконання. Складено загальну структурну схему послідовності виготовлення швейного виробу. Для виготовлення виробу обрано обладнання фірм «Juki», «Silter», використання якого підвищує продуктивність праці та якість готового виробу. Трудомісткість виробу складає 5657с. Складено схему поділу праці потокової лінії, виконано розпланування швейного потоку з агрегатно груповою формою організації праці.

Дипломний проєкт містить аналіз структури професійної діяльності кравців. Також був досліджений державний стандарт професійно-технічної освіти для підготовки кравців та навчально-програмна документація Київського вищого професійного училища технологій та дизайну одягу. Визначено, що навчальний план підготовки кравців 4 розряду, дуальної форми навчання відповідає основним вимогам. Визначено місце професійно-практичної підготовки в системі підготовки кравців. Складено схему взаємозв'язків навчальних дисциплін.

Було проаналізовано навчальну літературу та визначено підручник, що може бути використано у якості основного джерела та навчальні посібники, що можуть бути рекомендовані, як допоміжні джерела.

					<i>ДП 015.36 ПО ТВЛП21ПЗ</i>			
<i>Зм.</i>	<i>Аркуш</i>	<i>№ докум</i>	<i>Підпис</i>	<i>Дата</i>	<b>ЗАГАЛЬНІ ВИСНОВКИ</b>	<i>Літера</i>	<i>Аркуш</i>	<i>Аркушів</i>
<i>Розробив</i>		<i>Парацак Т.І</i>						
<i>Перевірів</i>		<i>Шугайло Я.В</i>					119	
<i>Реценз.</i>		<i>Деркач Т. М.</i>				<b>КНУТД МеПт 20</b>		
<i>Н. Контр.</i>								
<i>Затвердив</i>		<i>Деркач Т. М.</i>						

Обґрунтовано доцільність змісту, обсягу і послідовності викладу навчального матеріалу дисципліни «Технологія виготовлення одягу» за темою «Виготовлення жакету».

Розроблено навчальний матеріал, дидактичні засоби навчання (інструкційно-технологічну карту «Виготовлення накладної кишені у верхньому одязі») і карти контролю знань, умінь та навичок учнів з теми «Обробка накладної кишені у верхньому одязі». Представлено план-урок виробничого навчання та методичні вказівки до нього.

Усі завдання дипломного проєкту виконано у повному обсязі. Матеріали дипломного проєкту можуть бути використані в процесі професійно-практичної підготовки кравців.

					<i>ДП 015.36 ПО ТВЛП 21 ПЗ</i>	<i>Аркуш</i>
<i>Зм.</i>	<i>Аркуш</i>	<i>№ докум</i>	<i>Підпис</i>	<i>Дата</i>		120



## СПИСОК ВИКОРИСТАНИХ ДЖЕРЕЛ

1. Колосніченко М. В. Мода і одяг. Основи проектування та виробництва одягу [Текст] : навч. посіб. / М. В. Колосніченко, К. Л. Процик. К. : КНУТД, 2011. 238 с
2. .Поліщук О.І. Дизайн одягу промислового виробництва. Київ: КДУТД, 2001. 59с.
3. Конфекціювання матеріалів для одягу : Навч. посіб. / Н. П. Супрун, Л. В. Орленко, Е. П. Дрегуляс, Т. О. Волинець. К. : Знання, 2005. 160 с.
4. Основи технології виробів. Ниткові з'єднання швейних виробів. Частина 1 : довідковий посібник для студентів напрямів підготовки 6.051602 «Технологія виробів легкої промисловості», 6.010104 «Професійна освіта. Технологія текстильної та легкої промисловості» / упор. Л.А. Бакан [та ін]. К.: КНУТД, 2012. 134с.
5. Березненко С. М. Технології волого-теплого оброблення, клейових, зварних з'єднувань та хімізації у швейній галузі : навч. посіб. / С. М. Березненко, О. І. Водзінська, Л. Б. Білоцька, С. В. Донченко. Київ : КНУТД, 2020. 300 с. ISBN 978-617-7506-75-0
6. Водзінська О. І., Науменко О. С. Дослідження технологічного процесу спрасування клейових пакетів матеріалів при виготовленні плечових виробів верхнього асортименту. Технології та дизайн. 2015. № 2. 8 с. URL: [http://nbuv.gov.ua/j-pdf/td\\_2015\\_2\\_5.pdf](http://nbuv.gov.ua/j-pdf/td_2015_2_5.pdf) .
7. Основи технології виробів. Сучасна техніка та технологія виробництва. Вибір сучасного швейного обладнання : методичні вказівки для студентів спеціальності 7.05160202 «Конструювання та технології швейних виробів», напряму підготовки 6.051602 «Технології виробів легкої промисловості» всіх форм навчання. / Упор. Л.А. Бакан [та ін.] К. : КНУТД, 2014 р. 136 с.

8. ДСТУ 2162–93. Технологія швейного виробництва. Терміни та визначення. [Чинний від 1995-01-01]. Вид. офіц. Київ : Держстандарт України, 1993. 16 с.
9. Енциклопедія швейного виробництва: навч. посіб. / І. М. Грищенко та ін. Київ : «Саміт-книга». 2010. 968 с.
10. Промышленное швейное оборудование для швейной отрасли. Электронный ресурс: Sewq. URL: <https://sewq.ru/>
11. Швейні машини для дому та бізнесу. Електронний ресурс : Веллес Україна. URL: <https://velles-shop.com.ua/ua/category/>
12. Основи проектування технологічних процесів масового виробництва одягу. Частина 2 «Поточне виробництво»: Конспект лекцій для студентів галузі знань 18 Виробництво та технології спеціальності 182 Технології легкої промисловості освітньої програми «Конструювання та технології швейних виробів»/ Упор. С.І. Мойсеєнко, к.т.н., доц. – К.: КНУТД, 2020. 35 с
13. Проектування технологічних процесів масового виробництва одягу. Конспект лекцій для студентів другого (магістерського) рівня вищої освіти спеціальності 015.36 Професійна освіта (Технологія виробів легкої промисловості) денної та заочної форм навчання / Упор. О. І. Водзінська. Київ: КНУТД, 2021. 40 с.
14. Білоусова Г. Г, Колосніченко М. В. та інш. Методи обробки швейних виробів: навч. посіб. К.: МВЦ «Медінформ», 2007. 292 с.  
для студ. вищ. навч. закл. Київ : ЦУЛ, 2017. 256 с.
15. Гарская, Н. П. Проектирование потоков швейных цехов : курс лекций для студентов специальности 1-50 01 02 «Конструирование и технология швейных изделий» специализации 1-50 01 02 01 «Технология швейных изделий» заочной формы обучения / Н. П. Гарская, Е. Л. Зимина ; УО «ВГТУ». Витебск : УО «ВГТУ», 2016. 74 с.

16. Дипломний магістерський проект: методичні рекомендації до виконання технологічного розділу дипломного магістерського проекту для студентів рівня вищої освіти другого (магістерського) галузі знань 01 Освіта / Педагогіка спеціальності 015 Професійна освіта (Технологія виробів легкої промисловості) / Упор.: О. І. Водзінська, Н. В. Садретдінова .К.: КНУТД, 2018. 55 с. Укр. мовою.
17. Березненко С. М. Основи технологій експериментального та підготовчо-розкрийного виробництв: навч. посіб. / С. М. Березненко, О. І. Водзінська, Л. Б. Білоцька та ін. К.: КНУТД, 2017. 171 с.
18. Єжова О. Підготовка кваліфікованих робітників швейної галузі в Україні (ХІ – початок ХХст) Наукові записки. Випуск 9. Серія: Проблеми методики фізико-математичної і технологічної освіти. Частина 3. Кіровоград: РВВ КДПУ ім. В. Винниченка. .2016. Т.3, №9 .С.236
19. Єжова О. В. Теорія і практика створення прогностичних моделей підготовки кваліфікованих робітників швейної галузі: монографія / О. В. Єжова. Кіровоград: РВВ КДПУ ім. В. Винниченка, 2016. 472 с.
20. Божко Н.В. Інтеграція змісту навчання як засіб підготовки компетентного фахівця. Збірник наукових праць. Проблеми інженерно-педагогічної освіти. Зміст освіти. 2017. № 56. 57.С.
21. Короткова Л.І. Модульно-компетентнісний підхід до створення навчально-методичного комплексу професійної підготовки майбутніх кравцівна основі проекту професійного стандарту нового покоління. Вісник Національної академії Державної прикордонної служби України. Педагогічні науки. 2011. №5.
22. ДСПТО 7435 .С.14.10: . Професія: Кравець, Код:7433. Чинний від від 2016-09-30. Київ, МОН України, 2016.55 с. Режим доступу:<https://mon.gov.ua/ua/osvita/profesijnotehnichnaosvita/derzhavnistandarti-navchalni-plani-ta-programi/zatverdzeni-standarti-profesijno-tehnichnoyi-osviti-2006-2016>

23. Методичні рекомендації щодо розроблення стандартів вищої освіти України.: [Електронний ресурс]: Документ № 600 від «01» червня 2017 р.  
URL: <https://mon.gov.ua/storage/app/media/vishchaosvita/proekty%20standartiv%20vishcha%20osvita/1648.pdf>
24. Методичні рекомендації щодо розробки інтегрованих навчальних планів підготовки кваліфікованих робітників та молодших спеціалістів у ВПУ і центрах ПТО [Електронний ресурс]: Документ v-192290-04 : Міністерство .- освіти і науки України. 2004. (Лист, Рекомендації № 1/9-192.13.04.2004).  
URL: <https://zakon.rada.gov.ua/rada/card/v-192290-04>
25. Розпорядження Кабінету Міністрів України «Про схвалення Концепції підготовки фахівців за дуальною формою здобуття освіти» від 19 вересня 2018 р. № 660-р. [Електронний ресурс].  
URL: <https://zakon.rada.gov.ua/laws/show/660-2018-%D1%80#Text>
26. Наказ МОН «Про затвердження Положення про дуальну форму здобуття професійної (професійно-технічної) освіти» від 12.12.2019, р. № 1551  
[Електронний ресурс]: URL: <https://zakon.rada.gov.ua/laws/show/z0193-20#Text>
27. Наказ МОН «Про затвердження Положення про організацію навчально-виробничого процесу у професійно-технічних навчальних закладах» від 30.05.2006р. № 419 [Електронний ресурс]: URL: <https://zakon.rada.gov.ua/laws/show/z0711-06#n14>
28. Малафіїк І. В. Дидактика. Навчальний посібник / Малафіїк І. В. К.: Кондор, 2009. 406 с.
29. Максименко В. П. Дидактика: курс лекцій: Навч. посіб. / В. П. Максименко .Хмельницький: ХмЦНП, 2013. 222 с.
30. Мойсеюк Н.Є. Педагогіка: Навчальний посібник / Мойсеюк Н.Є. – 3-є вид. дод. – К., 2001. – 367 с.
31. Жукова, Алла Георгіївна (2019) Міжпредметні зв'язки – ключовий чинник осучаснення педагогічних технологій профільного навчання In: «Освіта XXI століття: теорія, практика, перспективи» : матеріали Першої міжнародної

- науково-практичної Інтернет-конференції, м. Київ, 18 квіт. 2019 р. Дидактика: теорія і практика . Фенікс, м. Київ, Україна, стор. 70-75.
32. Видавництво педагогічної преси та літератури. [Електронний ресурс]: Міжпредметні зв'язки як педагогічна категорія. Теоретичні аспекти.— URL:<http://www.osvita.ua.com/2018/07/65675>
33. Батраченко Н. В., Головінов В. П, Каменева Н. М. Технологія виготовлення жіночого одягу: Підручник для учнів проф.-техн. навч. закладів. – К.: Вікторія, 2000. – 512 с.
34. Іваськів О.Ф. На допомогу майстру виробничого навчання: методичний посібник / Іваськів О.Ф., Брик Р.С. Т. : Навчальна книга - Богдан., 2013. –344 с.
35. Методичний посібник на допомогу майстру виробничого навчання – початківцю. [Електронний ресурс]: [ Дубовик Л.В., Кучеренко Л.Ж., Шульга О.С. та інш.], Д.; Навчально-методичний центр професійно-технічної освіти у Дніпропетровській області., 2009 . 44 .с. URL: [http://dvpub.dp.ua/content/load\\_files/124.pdf](http://dvpub.dp.ua/content/load_files/124.pdf)
36. Фіцула М.М. Педагогіка: Навчальний посібник для студентів вищих навчальних педагогічних закладів освіти. Київ: Академвидав, 2003. 528 с.
37. Гриценко І.А. Організація виробничого навчання учнів ПТНЗ швейного профілю: метод.реком. /Гриценко Інна Анатоліївна. К.: КВППУ, 2006. 144 с.
38. Блинов В. И. Концептуальные основы разработки Федеральных
39. государственных образовательных стандартов начального и среднего
40. профессионального образования нового поколения / В. И. Блинов. М. :Федеральный институт развития образования, 2008. 16 с.
41. Методика аналізу професійної діяльності фахівця. [Електронний ресурс]: URL:[https://studopedia.com.ua/1\\_398495\\_metodika-analizu-profesiynoi-diyalnosti-fahivtsya.html](https://studopedia.com.ua/1_398495_metodika-analizu-profesiynoi-diyalnosti-fahivtsya.html)
42. Рекомендації щодо розроблення навчальних планів [Текст] / Уклад. В.П.Головенкін. К.: НТУУ «КПІ», 2012. 28 с. 250 прим.

- 43.Методика професійного навчання. Конспект лекцій для студентів денної, заочної та дистанційної форми навчання першого (бакалаврського) рівня вищої освіти спеціальності 015.36 Професійна освіта (Технологія виробів легкої промисловості) / упор. Т.М. Деркач. К.: КНУТД, 2021. 119 с.
- 44.Божко Н.В Структурування змісту інтегрованого навчального посібника з виробничого навчання [Електронний ресурс]:стаття URL:<http://www.uk.x-pdf.ru/6tehnicieskie/288639-2-udk-378167-37735-bozhko-strukturuvannya-zmistu-integrovanogo-navchalnogo-posibnika-virobnichogo-navchannya.php>
- 45.Божко Н. В. Основи виробничого навчання з професії «Кравець»: навч. посіб. Н. В. Божко, А. В. Пермінова, М. Л. Рябчиков. Х. : ФОП Шевченко, 2010. 432 с.
- 46.Красильникова Г. В. Професійна педагогіка [електронний ресурс] / Г. В. Красильникова. URL: [http://lubbook.net/book\\_303.html](http://lubbook.net/book_303.html)
- 47.Міхеєва Л. В. Історія педагогіки і загальної педагогіки / Л. В. Міхеєва. Хмельницький : ХДУ. 2004. - 63 с
- 48.Зайченко І.В.Теорія і методика професійного навчання : [навчальний посібник для студентів вищих навчальних закладів спеціальності 8.18010021 “Педагогіка вищої школи”] / І.В.Зайченко. К.: ЦП “КОМПРИНТ”, 2014. 548 с.
- 49.Пашенко М., Красноштан И., Педагогіка. навч.посібник. К.: 2014. 228 с .
- 50.Модернізація змісту професійної освіти і навчання: теорія і практика: монографія / авт.. кол. М. А. Вайнтрауб, А. М. Романова, І. А. Мося, Я. Ю. Білоконь та ін., за наук. ред. М. А. Вайнтрауб. К. : ТОВ «НВП Поліграфсервіс», 2015. 328 с
- 51.. Національна доповідь про стан і перспективи розвитку освіти в Україні / Нац. акад. пед. наук України ; [редкол.: В. Г. Кремень (голова), В. І. Луговий (заст. голови), А. М. Гуржій (заст. голови), О. Я. Савченко (заст. голови)] ; за заг. ред. В. Г. Кременя. Київ : Педагогічна думка, 2016. 448 с. Бібліогр.: с. 21. (До 25-річчя незалежності України)

52. Модные пальто осень-зима 2021-2022: основные тенденции; веб. сайт. URL: <https://www.fashion-woman.com/stil-i-moda/tendencii/modnie-palto/>
53. Жіноче пальто: найпопулярніша річ модного сезону осінь-зима 2020-2021; веб. сайт. URL: <https://joy-pup.com/ua/fashion-ua/zhinoche-palto/>

## ДОДАТКИ



