

НАСКРІЗНА ПРОГРАМА ПРАКТИЧНОЇ ПІДГОТОВКИ



Методичні рекомендації щодо її виконання
здобувачами першого (бакалаврського) рівня вищої освіти
спеціальності «Технології легкої промисловості»

НАСКРІЗНА ПРОГРАМА ПРАКТИЧНОЇ ПІДГОТОВКИ

*Методичні рекомендації щодо її виконання
здобувачами першого (бакалаврського) рівня вищої освіти
спеціальності G15 «Технології легкої промисловості»*

*Затверджено на засіданні кафедри
технології та конструювання швейних виробів.
Протокол № 6 від 27.01.2025*

Наскрізна програма практичної підготовки : методичні рекомендації щодо її виконання здобувачами першого (бакалаврського) рівня вищої освіти спеціальності G15 «Технології легкої промисловості» / С. Г. Кулешова, Ю. В. Кошевка, О. М. Домбровська. Хмельницький : ХНУ, 2025. 54 с.

Укладачі: Кулешова С. Г., д-р техн. наук, проф.;
Кошевка Ю. В., канд. техн. наук, доц.;
Домбровська О. М., канд. техн. наук, доц.

Відповідальний за випуск: Кулешова С. Г., д-р техн. наук, проф.

Випусковий редактор: Яремчук В. С.

Технічне редагування і верстка: Чопенко О. В.

Макетування здійснено редакційно-видавничим відділом Хмельницького національного університету (м. Хмельницький, вул. Інститутська, 7/1). Підп. 27.02.2025. Зам. № 22с/25, електронне видання, 2025.

© ХНУ, 2025

ВСТУП

Практика є обов'язковою компонентою професійної підготовки здобувачів першого (бакалаврського) рівня вищої освіти, які навчаються за освітньо-професійними програмами в межах спеціальності G15 «Технології легкої промисловості».

Відповідно до освітньо-професійної програми здобувачі проходять наступні види практик: навчальна практика I (6 кредитів, 180 год, 2 семестр); навчальна практика II (3 кредити, 90 год, 3 семестр); конструкторсько-технологічна практика (3 кредити, 90 год, 6 семестр); виробнича практика (3 кредити, 90 год, 8 семестр). Терміни проведення практик визначаються графіком навчального процесу та навчальним планом підготовки здобувачів.

Практична підготовка спрямована на закріплення теоретичних знань, набуття й удосконалення професійно-практичної підготовки та компетентностей визначених стандартом вищої освіти.

Вцілому, наскрізна програма практичної підготовки передбачає безперервність та послідовність її проведення, отримання, розвитку та удосконалення здобувачами достатнього обсягу компетентностей і програмних результатів навчання відповідно до освітньо-професійної програми.

Програма та методичні рекомендації розроблені на основі таких документів: стандарту вищої освіти та освітньо-професійної програми спеціальності, навчального плану, Положення про організацію освітнього процесу у ХНУ, Положення про практичну підготовку здобувачів вищої освіти у ХНУ.

Наскрізна програма структурує етапи професійної підготовки на відповідному рівні вищої освіти, формує стійке фахове зацікавлення здобувачів до обраної спеціальності, закріплює та поглиблює теоретичні знання, отримані здобувачами в процесі вивчення певного циклу фахових дисциплін, формує компетентності і практичні навички з професійної діяльності за спеціальністю.

1 ВИДИ ТА ЗМІСТ ПРАКТИКИ

Наскрізна програма практики включає в себе чотири програми практик. Відповідно до цього, наскрізна програма передбачає загальні відомості, які належить до всіх видів практик і окремі розділи з конкретних видів практики:

- навчальної практики I, яка проводиться протягом другого семестру (перший курс);
- навчальної практики II, що проводиться протягом третього семестру (другий курс);
- конструкторсько-технологічної практики, яка проводиться протягом шостого семестру (третій курс);
- виробничої практики, що проводиться у восьмому семестрі навчання (четвертий курс).

Розподіл практик за семестрами та кількість годин, відведених на їх проведення, наведено в таблиці 1.1.

Таблиця 1.1 – Види та характеристика практик

Вид практики	Форма навчання	Курс	Семестр	Кредити/год	Тривалість практики
Навчальна I	Денна та заочна	1	2	6/180	Протягом семестру
Навчальна II		2	3	3/90	
Конструкторсько-технологічна		3	6	3/90	
Виробнича		4	8	3/90	Два тижні семестру

Всі види практики, за винятком виробничої, проводяться на кафедрі технології та конструювання швейних виробів. Проведення навчальних практик відбувається під керівництвом викладача за участю майстра виробничого навчання.

Зміст практичної підготовки визначається цими методичними рекомендаціями до наскрізної програми практики і є обов'язковим для кожного здобувача. Навчально-методичне керівництво практикою здійснюється кафедрою. Відповідальність за конкретну організацію практики в аудиторіях кафедри несе керівник практики. Призначення керівника з числа професорсько-викладацького складу та розподіл здобувачів здійснюється кафедрою.

Здобувачі вищої освіти направляються для проходження практики на підприємства й в організації за поданням університету відповідно до укладених угод. Вони також мають право самостійно обрати для себе місце проходження виробничої практики виходячи із професійних інтересів.

Проходження навчальної практики I зумовлює отримання здобувачами фахових компетентностей, набуття практичного досвіду виконання

машинних робіт та операцій волого-теплого оброблення (ВТО), набуття практичних навичок виготовлення плечового одягу легкого асортименту.

Проходження навчальної практики II зумовлює отримання здобувачами фахових компетентностей, набуття практичного досвіду виконання машинних робіт та операцій волого-теплого оброблення (ВТО), набуття практичних навичок виготовлення поясного одягу легкого асортименту.

Проходження конструкторсько-технологічна практика передбачає системне поетапне навчання здобувачів основним теоретичним та практичним навичкам у розробці конструкторсько-технологічної документації на основі виготовлення зразка верхнього асортименту на підкладці.

Виробнича практика проходить в умовах швейних підприємств, що являються базами для проходження практики здобувачів.

Під час проходження виробничої практики здобувачам потрібно вивчити організацію роботи всіх підрозділів підприємства; вміти виконувати функціональні обов'язки інженерно-технічних робітників підприємства; узгоджувати порядок заповнення нормативно-технічної документації на всіх етапах виробництва, в тому числі технічного опису на модель, розробки конструкторсько-технологічної документації, запуску нових моделей в потік, розбракувально-промірювальних відомостей, паспорта кусків, карти розрахунку та розкрою матеріалів, маршрутних листів, схеми розподілу праці при виготовленні виробу та ін.

2 БАЗИ ТА ОРГАНІЗАЦІЯ ПРОВЕДЕННЯ ПРАКТИКИ

Навчальні практики та конструкторсько-технологічна проводяться в умовах кафедри технології та конструювання швейних виробів.

Керівник навчальної практики:

- здійснює контроль за створенням у лабораторіях відповідних умов праці, проводить обов'язковий інструктаж з охорони праці, техніки безпеки та протипожежної безпеки та контролю їх додержання;

- здійснює методичне керівництво та поточний контроль виконання здобувачами програми практики;

- консультує здобувачів щодо питань, які виникають у ході виконання програми практики;

- розглядає звіти здобувачів з практики, бере участь у роботі комісії з прийому заліку з практики.

Майстер виробничого навчання:

- організовує робоче місце здобувача;

- слідкує за якістю виконання технологічних операцій при виготовленні моделі-зразка та серійних виробів;

- надає практичні консультації;

- виконує поопераційний контроль якості.

Направлення здобувачів для проходження виробничої практики на відповідні бази практики здійснюється наказом ректора університету. На одну базу для проходження практики здобувачі можуть направлятися індивідуально або групою. Керівник практики від кафедри призначається завідувачем для усієї групи здобувачів відповідно до навантаження науково-педагогічного працівника.

Підприємства (організації, установи), які використовуються як бази практики, мають відповідати таким вимогам:

- кваліфіковане керівництво практикою здобувачів;

- можливість надання здобувачам на час практики робочих місць;

- наявність виробничих та структурних підрозділів, що відповідають спеціальності (спеціалізації), за якою здійснюється підготовка фахівця;

- надання здобувачам можливості отримати матеріал для виконання курсових та дипломних проектів (робіт) і наукових досліджень;

- надання здобувачам права користування бібліотекою, лабораторіями, технічною, іншою документацією для виконання програми практики;

- можливість подальшого працевлаштування випускників;

- наявність житлового фонду (за необхідності).

Базою виробничої практики слугують провідні підприємства, установи та організації легкої промисловості. З базами практики укладаються договори про проведення практики.

Довгострокові договори на проходження практик укладені з наступними підприємствами: ГС «Подільський кластер моди», ПАТ Берди-

чівська фабрика одягу, ТОВ «ТМ ARTY» м. Хмельницький, ФОП «Ковальчук Д.А.» м. Хмельницький, ПП «Робінзон ТІМ» м. Хмельницький, ПП «Адаптайм» м. Хмельницький, ТОВ «Велмет» м. Хмельницький, ТОВ ТПП «Універсал» м. Хмельницький, ФОП «Петегерич Сюзанна Володимирівна» м. Хмельницький, Anna Sposa Group м. Хмельницький.

Здобувачі можуть самостійно, за погодженням із випусковою кафедрою, підібрати для себе базу і запропонувати її для проходження практики, подавши на кафедру відповідний Лист-погодження від організації / підприємства тощо.

Перед від'їздом на практику керівник практики від кафедри проводить збори, на яких знайомить здобувачів з програмою практики й визначає організаційні заходи для її успішного виконання. Кожен здобувач отримує щоденник практики та направлення, що являється офіційним посвідченням здобувача на проходження практики. Здобувач отримує також тему індивідуального завдання від керівника. Прибувши на базу практики, в перший день здобувач має представитись керівникові підприємства чи структурного підрозділу, пройти інструктаж з техніки безпеки й охорони праці, ознайомитись із Правилами внутрішнього розпорядку бази практики та зробити у щоденнику відмітку про прибуття на практику. Наказом керівника підприємства здобувачі відповідно до програми практики зараховуються на відповідні місця і у підрозділи для проходження практики і цим самим наказом призначається керівник практики від підприємства. З цього моменту на здобувача покладаються всі чинні правила та обов'язки внутрішнього розпорядку підприємства. Після загального ознайомлення з базою практики складається календарний план-графік проходження практики, який розміщується у щоденнику практики та погоджується з керівниками від кафедри і бази практики. При проходженні практики здобувач зобов'язаний вести щоденник практики, заповнюючи його і фіксуючи види робіт, що виконуються в процесі практики. У щоденнику керівники практики від кафедри і бази відмічають свої зауваження і оцінюють роботу здобувача в період проходження практики і виконання ним її програми.

Здобувачі першого (бакалаврського) рівня вищої освіти можуть проходити виробничу практику за межами України в порядку, встановленому чинним законодавством і договорами про співпрацю, укладеними між навчальними закладами, науковими установами, підприємствами, організаціями інших держав тощо. Побажання здобувача повинно бути обґрунтовано листом з відповідного підприємства, організації (установи) із згодою прийняти особу для проходження практики (додаток А3).

Здобувачі вищої освіти заочної форми здобуття освіти, які працюють за обраною спеціальністю або мають відповідний досвід практичної роботи, за рішенням випускової кафедри можуть звільнитися від проходження навчальної і виробничої практики, однак вони мають оформити звіт відповідно до програми практики і захистити його. У цьому випадку здобувачеві

зараховується практика і присвоюється та кількість кредитів ЄКТС, яка призначена їй відповідною освітньою програмою.

Зміна бази практики можлива лише з поважних причин та до затвердження наказу ХНУ про проходження практики. Рішення про можливість зміни бази практики приймає відповідальний за її організацію на кафедрі за погодженням з завідувачем кафедри. Здобувач немає права самостійно змінювати місце практики. У разі неприбуття його до місця проходження практики без поважних причин або самостійної зміни місця практики вважається, що здобувач не виконав навчального плану підготовки.

Нормативними документами щодо організації та проведення практики здобувачами є:

- угоди між ХНУ та підприємствами, організаціями (установами);
- індивідуальні угоди з проходження практики (здобувачі мають можливість самостійно укласти угоди з відповідними базами практики);
- програма практики;
- направлення на базу практики для проходження практики;
- щоденник з проходження практики.

Обов'язки учасників з організації та проведення практики

Обов'язки керівника практики від кафедри:

- забезпечення проведення всіх організаційних заходів перед відправкою здобувачів на практику;
- забезпечення високої якості проходження практики та її відповідності навчальному плану та програмі;
- надання консультацій здобувачам з усіх питань практики;
- здійснення поточного контролю проходження практики відповідно до календарного графіка;
- інформування здобувачів про порядок захисту звітів з практики;
- розгляд звітів з практики, надання відгуків та висновків про проходження практики та оформлення звітів;
- участь у роботі комісії, призначеної завідувачем кафедри, із захисту практики здобувачами вищої освіти.

Обов'язки керівника практики від бази практики:

- організація проходження практики, закріпленими за ним здобувачами, у тісному контакті з керівником практики від університету;
- знайомство здобувачів з організацією праці на робочому місці;
- забезпечення проходження здобувачами інструктажів з техніки безпеки та охорони праці.
- організація проходження практики згідно з її програмою, забезпечення ефективності її проходження;
- сприяння доступу здобувачів до інформації, яка необхідна їм для виконання програми практики;
- створення необхідних умов для ознайомлення здобувачів з новою технікою, новітніми технологіями, сучасними методами організації праці;

– здійснення постійного контролю за роботою практикантів, надання допомоги, спрямованої на виконання завдань на робочому місці, консультування щодо виробничих питань;

– контроль ведення щоденників, підготовка звітів здобувачами-практикантами та складання для кожного здобувача відгуку керівника від бази практики, який заноситься до відповідного розділу щоденника практики;

– підготовка відгуку та оцінювання роботи здобувача вищої освіти-практиканта.

Обов'язки здобувача під час проходження практики:

– отримання на кафедрі необхідних документів для проходження практики;

– своєчасне прибуття на базу практики та виконання поставлених завдань;

– ознайомлення з режимом роботи бази практики та його дотримання;

– проходження інструктажів з техніки безпеки та охорони праці;

– виконання всіх завдань, передбачених програмою практики та вказівками її керівників;

– систематичне ведення щоденника практики;

– керування у своїй поведінці принципами толерантності, діалогу і співробітництва; виконання завдань, передбачених програмою практики та вказівок керівників практики;

– своєчасне оформлення звітної документації про проходження практики й подання її у встановлений термін керівнику практики.

3 ФОРМИ ТА МЕТОДИ КОНТРОЛЮ

Після завершення терміну практики здобувач звітує про виконання програми практики. Захист звіту з практики проводиться за наявності повного та правильно оформленого звіту та висновку керівників практики.

Здобувач захищає звіт з практики перед комісією, призначеною завідувачем кафедри. До її складу входять керівник практики від кафедри, викладачі кафедри.

Здобувачі вищої освіти захищають звіт про практику не пізніше одного тижня після її завершення, а здобувачі, які навчаються за заочною формою, – в установленій кафедрою графік проведення чергової лабораторно-екзаменаційної сесії.

Оцінка звіту з практики складається із суми балів, які виставляються комісією на основі розгляду змісту звіту практики та за підсумком усного захисту перед комісією основних положень, які входять до програми практики та представлений виробу, що був виготовлений в результаті практики.

Підсумкова оцінка проходження здобувачем практики визначається як середньозважена оцінка його діяльності, усного захисту результатів практики (доповіді і відповіді на запитання членів комісії) з урахуванням вагових коефіцієнтів, які детально представлені в програмі практики (таблиця 3.1).

Таблиця 3.1 – Співвідношення між шкалами оцінювання інституційною та ЄКТС

Оцінка ЄКТС	Бал ЄКТС	Інституційна оцінка	
A	4,75–5,00	5	«Відмінно»
B	4,25–4,74	4	«Добре»
C	3,75–4,24	4	
D	3,25–3,74	3	«Задовільно»
E	3,00–3,24	3	
FX	2,00–2,99	2	«Незадовільно»
F	0,00–1,99	2	

Оцінку *«відмінно»* отримує здобувач, якщо його доповідь свідчить про глибоке розуміння теоретичного матеріалу, в якому він легко орієнтується, а також за уміння пов'язувати теорію з практикою, вирішувати практичні завдання, висловлювати та обґрунтовувати свої судження; виклад матеріалу логічно послідовний, доказовий, висновки обґрунтовані; відгуки керівників про проходження здобувачем практики позитивні; звітна документація про проходження практики оформлена відповідно до вимог і на належному рівні.

Оцінку *«добре»* отримує здобувач, якщо його доповідь під час захисту відповідає зазначеним вище критеріям, але у змісті доповіді чи звіту

мали місце окремі неточності; відповіді на запитання членів комісії загалом правильні, але недостатньо обґрунтовані; відгуки керівників щодо проходження практики позитивні, але містять несуттєві зауваження; звітна документація про проходження практики оформлена відповідно до вимог, але з незначними неточностями.

Оцінку *«задовільно»* отримує здобувач, якщо його доповідь свідчить про загальне розуміння основних питань програми практики; є окремі прогалини у теоретичних знаннях; недостатньо сформовані уміння вирішувати практичні завдання; слабо аргументовані висновки і узагальнення; відгуки керівників про проходження практики загалом позитивні, але містять суттєві зауваження; є недоліки в оформленні документації про проходження практики.

Оцінку *«незадовільно»* отримує здобувач, якщо він має розрізнені, безсистемні знання, допускається помилки у визначенні понять, хаотично і невпевнено викладає матеріал; не виконав завдання пропедевтичної практики; не може відповісти на запитання членів комісії; відгуки керівників про проходження практики негативні; документація про проходження практики відсутня або оформлена не за вимогами.

Оцінка за практику вноситься в індивідуальний план здобувача враховується нарівні з іншими оцінками, які характеризують успішність.

Підсумки практики є предметом розгляду на засіданнях кафедри: керівники практики звітують про результати проходження здобувачами практики.

Здобувач, який не виконав програму практики без поважних причин, відрховується з університету. Якщо програма практики не виконана з поважної причини, йому надається можливість пройти практику повторно у наступному навчальному році із внесенням змін до його індивідуального навчального плану.

4 ЗАГАЛЬНІ ВИМОГИ ДО ЗВІТІВ ТА ПІДВЕДЕННЯ ПІДСУМКІВ ПРАКТИКИ

Звіт виконують українською мовою з дотриманням орфографії та стилістики. Нумери сторінок звіту, виключаючи додатки, проставляються арабськими цифрами в правому верхньому куті на одному боці аркуша білого паперу ф. А4. Титульний аркуш звіту (додаток А1), завдання на практику та індивідуальний графік проходження виробничої практики не нумерується, але враховуються в загальній нумерації аркушів звіту. Титульний аркуш звіту повинен бути підписаний здобувачем, керівником практики від університету та керівником практики від підприємства.

Для оформлення звіту з виробничої практики рекомендовано такі налаштування для текстового редактора:

- формат аркушів – А4;
- шрифт – Times New Roman, 14;
- міжрядковий інтервал – 1,5;
- параметри сторінки: ліве поле – 3 см, решта полів – 2 см.

Вимоги до шрифту елементів формул:

- звичайний символ – Times New Roman, 14;
- великий символ (наприклад, знак суми) – Symbol або Times New Roman, 16;
- звичайний індекс – Times New Roman, 11;
- малий індекс – Times New Roman, 9.

Під час викладення матеріалу слід використовувати необхідні схеми, формули, розрахунки, графіки, таблиці та програми. Об'ємний текстовий та графічний матеріал (наприклад, інструкції, схеми) потрібно розташувати в додатках до звіту.

Текст основної частини поділяють на розділи та підрозділи. Номер підрозділу включає номер розділу і порядковий номер підрозділу, які розділяються крапкою. Нумерація сторінок – наскрізна. Кожну структурну частину звіту (кожен розділ) необхідно починати з нової сторінки.

Назви розділів та підрозділів повинні бути короткими. Назви розділів та підрозділів пишуться в вигляді заголовків симетрично тексту малими літерами (крім першої великої). Заголовки пунктів та підпунктів пишуть з абзацу (відступають від початку тексту 1,5 см) малими літерами (крім першої літери). Переносів слів в заголовках не повинно бути. Крапку в кінці заголовка не ставлять. Якщо заголовок складається з двох речень, то їх розділяють крапкою. Відстань між заголовками або заголовком і текстом повинна бути рівною 1,5 см.

Розділи звіту, як правило, починають з нової сторінки.

Розділи повинні мати порядкову нумерацію арабськими цифрами без знака «№» в межах всього реферату чи звіту та позначатись цифрами без крапки після них.

Орієнтовна *структура звіту* з практики:

- титульна сторінка (додаток А);
- зміст;
- вступ;
- основна частина;
- висновки;
- перелік джерел посилання;
- додатки (за наявності).

Звіт повинен містити систематизовані відомості про роботу, яка виконана здобувачем за час проходження практики згідно програми практики та відображати технологічний процес виготовлення прошитого виробу. Загальний обсяг звіту з практики не повинен перевищувати 25 с. друкованого тексту. Зміст окремих розділів звіту наведено в програмах відповідних практик.

5 ПРОГРАМИ ПРАКТИКИ

1 Навчальна практика I

Проходження цієї практики створює умови для отримання здобувачами фахових компетентностей, набуття практичного досвіду виконання машинних робіт та операцій ВТО, набуття практичних навичок використання різних видів ручних та машинних стібків, строчок та швів.

1.1 Мета та завдання практики

Мета практики – набуття та закріплення теоретичних знань та практичних навичок при виготовленні легкого одягу та виховання загальної трудової культури.

Завдання практики:

- формування професійних умінь і навичок;
- засвоєння практичних навичок роботи на швейному обладнанні;
- опанування методів обробки швейних виробів і уміння застосовувати їх на практиці;
- вивчення послідовності виготовлення виробів легкого асортименту;
- виготовлення дитячої сорочки;
- виховання працьовитості, акуратності, відповідальності, активності у здобувачів.

Проходження практики дозволить сформувати такі компетентності:

- здатність розв’язувати складні спеціалізовані задачі та практичні проблеми з виробництва та технологій легкої промисловості або у процесі навчання, що передбачає застосування певних теорій та методів відповідної науки і характеризується комплексністю та невизначеністю умов;
- здатність застосовувати знання у практичних ситуаціях;
- здатність вчитися і оволодівати сучасними знаннями.
- навички здійснення безпечної діяльності.
- здатність забезпечувати ефективність і якість проєктно-технологічних робіт у легкій промисловості;
- здатність професійно використовувати спеціальну термінологію з проєктування й виготовлення продуктів виробництва та технологій легкої промисловості.

Очікувані програмні результати:

- описувати, ідентифікувати та класифікувати об’єкти легкої промисловості;
- знати і розуміти сучасні принципи організації легкої промисловості;
- мати навички самостійного виконання типових професійних завдань, керівництва групою та наставництва;

- вміти розробляти, удосконалювати або оцінювати продукти виробництва та технології легкої промисловості;
- дотримуватися у професійній діяльності вимог охорони праці та навколишнього середовища.

1.2 Зміст практики

Рекомендований календарний графік проходження навчальної практики I наведений у таблиці 5.1.1.

Таблиця 5.1.1 – Календарний графік проходження навчальної практики I

Етап роботи	Термін виконання, год
1. Інструктаж з техніки безпеки, ознайомлення з програмою практики	3
2. Виготовлення навчальних вузлів з готового крою	30
3. Виготовлення комплексу лекал та розкрій деталей сорочки	30
4. Виготовлення дитячої сорочки:	
– повузлова обробка деталей	20
– виконання монтажних операцій	14
– заключна обробка виробу	10
5. Вивчення обладнання для обробки трикотажу	10
6. Виготовлення трикотажної білизни (шорти)	20
7. Оформлення звіту з практики	43
Всього	6/180

При проходженні першої навчальної практики здобувач повинен:

- дотримуватись внутрішнього розпорядку, який діє в навчальних лабораторіях;
- дотримуватись вимог техніки безпеки;
- виконувати завдання, передбачені програмою.

Підсумком роботи під час навчальної практики є готовий зразок дитячої сорочки та звіт з проходження практики. Обсяг звіту – 15–20 с. Звіт з практики повинен містити систематизовані відомості про роботу, яка виконана здобувачем за час проходження практики згідно програми практики.

1.3 Методичні рекомендації до виконання завдань практики

Виготовлення комплексу лекал та розкрій деталей сорочки. Інструктаж з техніки безпеки проводиться у формі ввідного в швейних лабораторіях кафедри та фіксується у відповідному журналі. До відома здобувачів доводиться календарний графік роботи, правила внутрішнього розпорядку та характеристика обладнання лабораторії.

Розкрій зразків проводиться згідно вимог в розкрійній аудиторії кафедри в присутності майстра виробничого навчання. Вимоги до розкрою:

- розкладку лекал виконують на тканині, яка попередньо перевірена і пропарена;

- при укладанні лекал необхідно дотримуватись технічних умов на розкладку;

- розкладку виконують за лекалами, на яких позначено напрямки нитки основи та допустимі відхилення по зрізах деталей;

- обведення лекал виконують загостреною крейдою або олівцем, товщина ліній не повинна перевищувати 0,1 см.

При виготовленні дитячої сорочки обробка горловини здійснюється відкладним коміром з суцільновикроєним стояком. Здобувачі отримують крій для обробки горловини дитячої сорочки та заповнюють таблицю 5.1.2.

Таблиця 5.1.2 – Перелік деталей крою
для обробки горловини дитячої сорочки

№ з/п	Найменування деталі	Кількість деталей, од.
1	Пілочка сорочки	2
...	...	...

Наступним етапом є безпосередньо виготовлення контрольного зразка, під час якого здобувач повинен дотримуватись наступної послідовності:

- для формування горловини виробу плечові зрізи зшивають на універсальній та обметують на крає обметувальній машині. Припуски плечових швів заправують в бік спинки;

- зріз стійки верхнього коміра застрочують на 5–6 мм від краю; верхній комір обшивають нижнім по відльоту і кінцях швом шириною 5–6 мм; припуски на шви в кутах підрізають, комір вивертають на лицьовий бік, виправляють та приправують, утворюючи кант з верхнього коміра; по відльоту та кінцях коміра прокладають оздоблювальну строчку на відстані 5–6 мм від краю коміра;

- вшивання коміра в горловину розпочинають зі з'єднання нижнього коміра з горловиною виробу; нижній комір вшивають в горловину швом шириною 1 см; припуски шва заправують в бік коміра; верхній комір настрочують накладним швом з закритим зрізом на шов вшивання нижнього коміра в горловину на відстані 1–2 мм від краю;

- кінцеве ВТО коміра виконують шляхом приправування з лицьового боку.

1.4 Структура звіту з практики

Структура звіту з першої навчальної практики, яка рекомендована для здобувачів спеціальності «Технологія виробів легкої промисловості». Форма титульного аркуша наведена у додатку А.1. На ньому обов'язково повинні бути підписи виконавця звіту і керівника практики.

При викладі основного тексту рекомендується певне розміщення матеріалу. Звіт з практики повинен містити:

Титульний аркуш (додаток А.1)

Зміст

Вступ

1 Конструкторська частина

1.1 Ескіз моделі та опис зовнішнього вигляду

1.2 Деталювання дитячої сорочки

2 Технологічна частина

2.1 Узагальнена схема обробки дитячої сорочки

2.2 Технологічна послідовність виготовлення дитячої сорочки

2.3 Складальні схеми основних вузлів

Висновки

Список використаної літератури.

Вступ

У ньому описують завдання, що стоять перед швейною промисловістю в плані поліпшення організації виробництва і випуску продукції, перспективи розвитку швейної галузі з поліпшення якості одягу, основні напрями удосконалення процесу проектування та виготовлення одягу.

В кінці короткого огляду здобувач повинен викласти мету і завдання навчальної практики.

1 Конструкторська частина

На першому етапі здійснюється замальовка та опис зовнішнього вигляду зразка дитячої сорочки. Ескіз дитячої сорочки спереду і ззаду виконують у спеціальній формі (рис. 5.1.1). Розмір кожної комірки – 110×80 мм.



Рисунок 5.1.1 – Форма для замальовки дитячої сорочки

В описі зовнішнього вигляду моделі вказують:

- назву та призначення виробу;
- статево-вікову групу споживачів;
- коротку характеристику і кольорову гаму матеріалів верху;

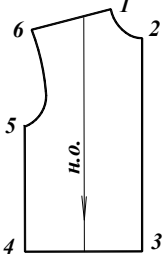
- силует (прилеглий, напівприлягаючий, трапеція, прямий);
- конструктивні особливості пілочки;
- конструктивні особливості спинки;
- крій та характеристику рукавів;
- вид та форму коміра;
- вид застібки, характеристику фурнітури;
- характеристику та місце розташування оздоблювальних деталей та елементів.

На наступному етапі, використовуючи ескіз зовнішнього вигляду, виконується деталювання дитячої сорочки.

Деталювання дає загальну уяву про конструкцію моделі: кількість деталей, конфігурацію їх зрізів, місце розташування членувань, виточок, декоративних елементів, дрібних деталей. Крім того, деталювання необхідне для вибору методу побудови конструкції й технічного моделювання.

При деталюванні здобувач вказує назву кожної деталі сорочки, наводить ескіз деталі, називає всі зрізи деталі та наводить кількість розглядуваних деталей у крої (таблиця 5.1.3).

Таблиця 5.1.3 – Деталювання дитячої сорочки

№ з/п	Назва деталі	Ескіз деталі	Найменування зрізів	Кількість деталей
1	Пілочка		1–2 – зріз горловини; 2–3 – зріз планки; 3–4 – зріз низу; 4–5 – бічний зріз; 5–6 – зріз пройми; 6–1 – зріз кокетки	2

2 Технологічна частина

На першому етапі технологічної проробки дитячої сорочки необхідно ознайомитися з узагальненою схемою процесу виготовлення даного виробу із врахуванням його модельних особливостей. Узагальнена схема процесу виготовлення виробу слугує для того, щоб упорядкувати черговість операцій виготовлення дитячої сорочки. Узагальнену схему можна представити у кількох варіантах. Один із варіантів наведено на рисунку 5.1.2.

Наступним етапом є розробка технологічної послідовності виготовлення дитячої сорочки.

Технологічна послідовність виготовлення виробу – це комплекс операцій, які наведені у певному порядку чергування технологічних операцій з виготовлення деталей, вузлів та монтажу всього виробу.

При формуванні технологічної послідовності на виготовлення дитячої сорочки необхідно дотримуватись узагальненої схеми процесу. Так,

обробка дрібних деталей включає в себе дублювання дрібних деталей та обробку накладної кишені сорочки, планки застібки сорочки, пришивної манжети рукава, коміра сорочки.

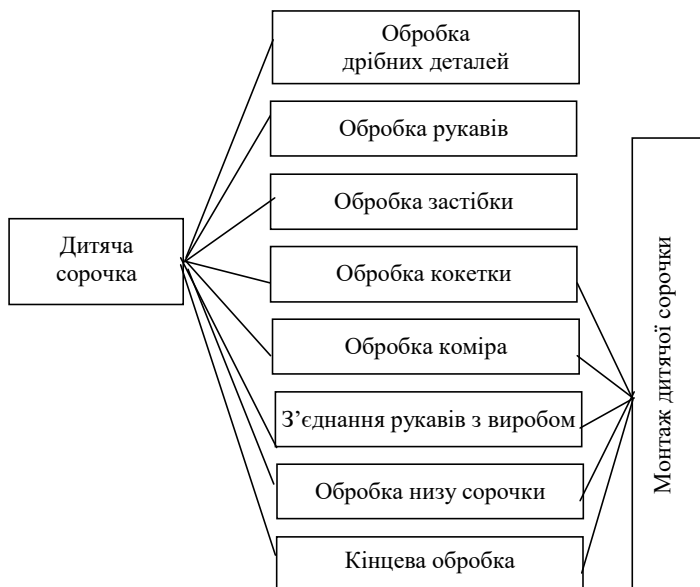


Рисунок 5.1.2 – Узагальнена схема процесу виготовлення дитячої сорочки

Обробку **накладної кишені** здійснюють з використанням відрізної обшивки верхнього зрізу кишені. Під час виготовлення зазначеного вузла здобувач повинен дотримуватись наступної послідовності виконання робіт:

- обшивку верхнього зрізу кишені заправовують навпіл та застрочують зовнішній зріз обшивки на 5–6 мм від краю;

- пришивають обшивку до верхнього зрізу кишені швом шириною 5–6 мм та заправовують припуски шва в бік обшивки; зовнішній край обшивки кишені настрочують на кишеню швом шириною 1–2 мм; по верхньому краю кишені прокладають подвійну оздоблювальну строчку: перша строчка на відстані 1–2 мм від краю, відстань між строчками 5–6 мм;

- заправовують бічні та нижній зрізи кишені на 5–6 мм та настрочують кишеню на пілочку швом шириною 1–2 мм;

- кінцеве ВТО кишені виконують шляхом приправовування з лицьового боку.

Обробку **коміра** здійснюють у послідовності, наведений для контрольного зразка. Проте, по відльоту та кінцях коміра прокладають подвійну оздоблювальну строчку зазначених параметрів.

Для обробки низу рукава використовують пришивну *манжету*, яка суцільновикроєна з підманжетою:

- манжету запрасовують навпіл; верхній зріз манжети застрочують на 5–6 мм від краю;

- обшивають манжету підманжетою по бічних зрізах швом шириною 5–6 мм; припуски на шви в кутах підрізають, манжету вивертають на лицьовий бік, виправляють та припрасовують. По бічних та нижній сторонах манжети прокладають подвійну оздоблювальну строчку.

Застібку дитячої сорочки обробляють відрізними планками у послідовності аналогічній до послідовності обробки кишені.

Обробка *рукава* полягає у обробці розрізу рукава обшивкою та з'єднання манжети з рукавом:

- розріз рукава обшивають обшивкою швом шириною 4–5 мм; обшивку перегинають на лицьовий бік; вільний зріз обшивки запрасовують на 2–4 мм; підігнутий край обшивки настрочують на основну деталь з лицевого боку на відстані 1 мм від згину; перегинають обшивку на виворітний бік і припрасовують; кінці обшивки закріплюють подвійною зворотною строчкою на універсальній машині;

- манжету пришивають до нижнього зрізу рукава у послідовності аналогічній до обробки обшивки кишені.

Монтаж виробу. Кокетку пришивають до верхнього зрізу спинки на універсальній машині та обметують на крає обметувальній; припуски шва запрасовують в бік кокетки; по шву пришивання кокетки прокладають подвійну оздоблювальну строчку.

Припуски верхніх зрізів кокетки і пілочки дитячої сорочки зшивають на універсальній машині з наступним обметуванням припусків та прокладанням подвійної оздоблювальної строчки.

Рукав вшивають у відкриту пройму з одночасним зшиванням бічних зрізів сорочки. Припуски швів обметують та запрасовують в бік спинки.

Низ дитячої сорочки обробляють швом у підгин із закритим зрізом. Підігнутий низ застрочують, прокладаючи строчку на відстані 1 мм від згину.

Кінцева обробка дитячої сорочки передбачає пришивання гудзиків, обметування петель та виконання волого-теплого оброблення.

Технологічну послідовність виготовлення дитячої сорочки здобувач повинен подати у табличній формі (див. таблицю 5.1.4).

У звіті необхідно замалювати ескіз зовнішнього вигляду моделі дитячої сорочки та позначити на ньому перерізи п'яти основних вузлів виробу: комір, манжета рукава, накладна кишеня, застібка сорочки, низ виробу.

Навести складальні схеми обробки зазначених п'яти вузлів та позначити строчки постійного призначення (виконані на швейній машині) у порядку їх виконання.

Таблиця 5.1.4 – Технологічна послідовність виготовлення дитячої сорочки

№ з/п	Назва неподільної операції	Вид роботи	Технічні умови	Обладнання
Обробка дрібних деталей				
1	Продублювати обшивку верхнього зрізу кишені	П	Через пропасувальник	УЭП-5
2	...	...	...	...
Обробка кокетки				
...	...	...	...	...

Зразок оформлення складальних схем показано на рисунку 5.1.3.



Рисунок 5.1.3 – Складальна схема обробки накладної кишені

Висновки

У висновках здобувач повинен проаналізувати етапи проведеної роботи та підвести підсумок стосовно її основних результатів.

1.5 Підведення підсумків практики

Здобувач захищає звіт з практики перед комісією на кафедрі ТКШВ у термін, встановлений кафедрою.

Оцінка з першої навчальної практики є комплексною і складається з таких елементів:

- якість оформлення звіту та виготовлення виробу;
- повнота усних відповідей при захисті звіту;
- якість виготовлення дитячої сорочки;
- своєчасний захист практики.

Кожен вид роботи оцінюють за чотирибальною шкалою. Підсумкову оцінку визначають як середньозважену з усіх видів робіт (таблиця 5.1.5).

Таблиця 5.1.5 – Структурування практики за видами робіт і оцінювання результатів навчання здобувачів за ваговим коефіцієнтом

Критерій	Якість виготовлення зразка дитячої сорочки	Написання та оформлення звіту	Захист звіту
Ваговий коефіцієнт	0,5	0,3	0,2

2 Навчальна практика II

Здобувачі під час проходження практики набувають практичних навичок виконання основних технологічних прийомів виготовлення поясних швейних виробів, виконання машинних робіт та операцій ВТО.

2.1 Мета та завдання практики

Мета практики – закріплення теоретичних знань та набуття практичних навичок з технології виготовлення поясних швейних виробів.

Завдання практики:

- поглиблення та розширення теоретичних знань, отриманих здобувачами при вивченні спеціальних дисциплін;
- вивчення практичного змісту неподільних технологічних операцій обробки поясних швейних виробів;
- набуття практичних навичок роботи з сучасним обладнанням технологічних процесів виготовлення швейних виробів.

Проходження практики дозволить сформувати такі компетності:

- здатність застосовувати знання у практичних ситуаціях;
- здатність вчитися і оволодівати сучасними знаннями.
- навички здійснення безпечної діяльності.
- здатність забезпечувати ефективність і якість проектно-технологічних робіт у легкій промисловості;
- здатність розв’язувати широке коло спеціалізованих проблем та задач у професійній діяльності, обґрунтовуючи вибір методів та запропонованих рішень;
- здатність професійно використовувати спеціальну термінологію з проектування й виготовлення продуктів виробництва та технологій легкої промисловості.

Очікувані програмні результати:

- описувати, ідентифікувати і класифікувати об’єкти легкої промисловості;
- знати і розуміти сучасні принципи організації легкої промисловості;
- знати і розуміти технології виготовлення виробів легкої промисловості, включаючи здійснення технологічного, техніко-економічного та дизайн-проектування.

- мати навички самостійного виконання типових професійних завдань, керівництва групою та наставництва;
- вміти розробляти, удосконалювати або оцінювати продукти виробництва та технології легкої промисловості;
- дотримуватися у професійній діяльності вимог охорони праці та навколишнього середовища.

2.2 Зміст практики

Рекомендований календарний графік проходження навчальної практики II наведений у таблиці 5.2.1.

Таблиця 5.2.1 – Календарний графік проходження навчальної практики II

Етап роботи	Термін виконання, год
1. Інструктаж з техніки безпеки, ознайомлення з програмою практики	2
2. Виготовлення навчальних вузлів з готового крою	30
3. Виготовлення лекал, виконання розкладки та розкрій чоловічих штанів	12
3. Виготовлення чоловічих штанів:	
– початкова обробка деталей	6
– виконання монтажних операцій	12
– заключна обробка виробу	12
4. Оформлення звіту з практики	15
Всього	3/90

Перед тим, як зайняти робоче місце, здобувачі зобов'язані пройти інструктаж з вивченням правил технічної експлуатації обладнання, техніки безпеки та охорони праці. Виготовлення вузлів жіночої спідниці та чоловічих штанів виконується здобувачами у спеціально визначений для цього час у лабораторіях кафедри ТКШВ у присутності майстра виробничого навчання.

Основним документом, який підводить підсумок роботи здобувача під час практики, є звіт з практики, який повинен відповідати програмі практики. Обсяг звіту до 20 сторінок. Звіт повинен базуватись на зібраних матеріалах, при його написанні необхідно використовувати рекомендовані літературні джерела, нормативно-технічну документацію.

2.3 Методичні рекомендації до виконання завдань практики

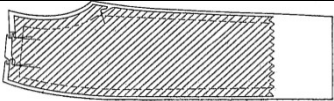
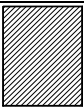
Під час навчальної практики II здобувач повинен виготовити основні вузли поясних швейних виробів та модель – зразок класичних чоловічих штанів. Вивчення технологічної послідовності обробки основних вузлів поясних виробів проводиться у вигляді практичних робіт.

Для захисту практичної роботи здобувач оформлює звіт, що містить: деталювання; перелік етапів, з яких складається технологічна послідовність виготовлення відповідного вузла; технологічну послідовність виготовлення вузла в табличній формі; складальну схему вузла; виготовлений вузол.

Деталювання

Здобувач отримує деталі крою, що необхідні для виготовлення вузла. У звіт з роботи він вносить назви та замальовки отриманих деталей у масштабі 1:10. Деталі верху, підкладки та прокладки замальовують окремо (таблиця 5.2.2).

Таблиця 5.2.2 – Деталювання чоловічих штанів

№ з/п	Вид матеріалу	Назва деталі	Замальовка деталі
1	Тканина верху	Передня частина штанів	
...	...	...	...
8	Тканина підкладки	Підкладка кишені	
...	...	...	...
12	Прокладковий матеріал	Клейова прокладка в пояс штанів	

Етапи, з яких складається технологічна послідовність виготовлення відповідного вузла. Узагальнений перелік етапів може бути представлений як наступна послідовність дій:

- I. Початкова обробка деталей.
- II. Обробка дрібних деталей.
- III. Обробка підкладки.
- IV. Монтаж вузла.

Залежно від особливостей обробки кожного окремого вузла перелік етапів може відрізнятися від узагальненого.

Приклад

Етапи обробки бічної кишені з відрізним бочком у чоловічих штанах:

- I. Обробка дрібних деталей (обшивка, бочок).
- II. Обробка підкладки кишені.
- III. Монтаж кишені.

Технологічна послідовність виготовлення вузла

Складання технологічної послідовності виконується кожним здобувачем самостійно у ході виготовлення вузла. Назви неподільних операцій та їх схеми вносяться до попередньо заготовленої форми (таблиця 5.2.3).

Таблиця 5.2.3 – Технологічна послідовність обробки

№ з/п	Назва неподільної операції	Фах	Ескіз операції	Технічні умови виконання	Назва вузла
					Обладнання, інструменти, пристрої
1	2	3	4	5	6

Складальна схема вузла

Схема представляє собою переріз вузла у найскладнішому місці із нумерацією машинних строчок постійного призначення (рис. 5.2.1).

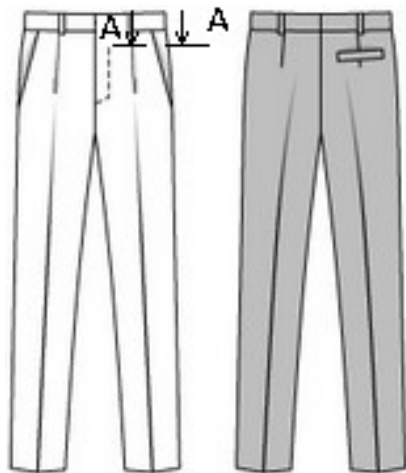
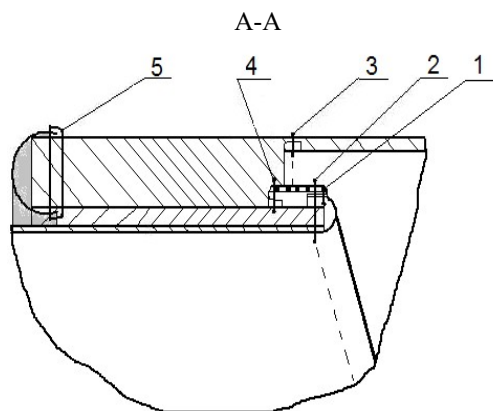


Рисунок 5.2.1 – Представлення перерізу на ескізі зовнішнього вигляду виробу



- 1 – обшити лінію входу в кишеню обшивкою;
- 2 – прокласти оздоблювальну строчку по краю кишені;
- 3 – настрочити бочок на підкладку кишені з закритим зрізом;
- 4 – настрочити обшивку на підкладку кишені;
- 5 – зшити підкладку кишені з одночасним обметуванням та обкантуванням

Рисунок 5.2.2 – Складальна схема обробки кишені з відрізним бочком

Виготовлення вузла

Здобувач виготовляє кожен вузол безпосередньо в лабораторіях кафедри технології та конструювання швейних виробів у присутності майстра виробничого навчання. Не допускається виготовлення вузлів поза межами лабораторій кафедри. Вузли повинні бути виконані із відповідних матеріалів у натуральну величину із дотриманням технічних умов, що вказані в технологічній послідовності.

2.4 Структура звіту з практики

Звіт з практики має таку структуру:

Титульний аркуш (додаток А.1)

Зміст

Вступ

1 Розробка технічного опису моделі

2 Розробка специфікації деталей крою

3 Виконання розкладки лекал деталей верху

4 Складання технологічної послідовності обробки виробу

5 Розробка складальних схем основних вузлів

Висновки

Список використаної літератури

Вступ

Тут необхідно коротко викласти стан і перспективи розвитку швейної промисловості в Україні, оцінити досвід передових підприємств України з виготовлення поясних виробів.

1 Розробка технічного опису моделі

Виконати замальовку моделі чоловічих штанів відповідно до представленої форми). Викласти опис художньо-технічного оформлення зразка моделі штанів, що виготовляється під час практики. В описі художнього оформлення зразка моделі вказують коротку характеристику і кольорову гаму матеріалів верху, підкладки, фурнітури, силует, вид застібки, конструктивні особливості, оздоблювальні деталі та елементи.

2 Розробка специфікації деталей крою

В табличній формі представити перелік лекал та деталей, що необхідні для виготовлення виробу (таблиця 5.2.3). У специфікації вказати назву зрізів деталей, для чого виконують нумерацію вузлових точок конструкції кожної деталі, починаючи з довільно вибраної точки у напрямку руху годинникової стрілки.

Таблиця 5.2.3 – Специфікація лекал і деталей крою чоловічих штанів

№ з/п	Назва деталі	Ескіз деталі	Назва зрізів деталі	Кількість	
				лекал	деталей крою
1	2	3	4	5	6

3 Виконання розкладки лекал деталей верху

Розкладка лекал деталей верху чоловічих штанів представляється у вигляді замальовки розміщення деталей верху у масштабі 1:10. На розкладці вказують ширину та довжину рамки розкладки. На усі деталі наносять напрям нитки основи та номер деталі відповідно до розробленої у попередньому розділі специфікації.

4 Складання технологічної послідовності обробки

В табличній формі представити послідовність обробки чоловічих штанів (табл. 5.2.4).

Таблиця 5.2.4 – Технологічна послідовність обробки чоловічих штанів

№ з/п	Назва неподільної операції	Фах	Технічні умови виконання	Обладнання, інструменти, пристрої
1	2	3	4	5

До технологічної послідовності не вносяться ручні види робіт, що не виконуються при масовому виробництві швейних виробів.

5 Розробка складальних схем основних вузлів

У межах розділу виконати технічний ескіз моделі чоловічих штанів (вид спереду і вид ззаду), на якому позначити перерізи основних вузлів. Представити їх складальні схеми з нумерацією строчок постійного призначення. Нумерація строчок повинна відповідати розробленій у попередньому розділі технологічній послідовності.

Висновки

Викласти основні результати практики та зробити узагальнення щодо набутих знань, вмінь та навичок.

2.5 Підведення підсумків практики

Для успішного захисту звіту з практики здобувач повинен представити виготовлений зразок моделі чоловічих штанів. Він захищає звіт з практики перед комісією на кафедрі ТКШВ у термін, встановлений кафедрою. Критеріями оцінювання захисту звіту з практики є повнота усних відповідей при захисті звіту з практики; якість оформлення звіту; якість виготовлення виробу. Підсумкова оцінка визначається як середньозважена з усіх видів робіт з урахуванням коефіцієнта вагомості (таблиця 5.2.5).

Таблиця 5.2.5 – Структурування практики за видами робіт і оцінювання результатів навчання здобувачів

Критерій	Якість виготовлення зразка штанів	Написання та оформлення звіту	Захист звіту
Ваговий коефіцієнт	0,5	0,3	0,2

3 Конструкторсько-технологічна практика

Конструкторсько-технологічна практика передбачає системне поетапне навчання здобувачів основним теоретичним та практичним навичкам у розробці конструкторсько-технологічної документації на основі виготовлення зразка верхнього одягу.

3.1 Мета та завдання практики

Мета практики – освоєння технічних прийомів розробки конструкторсько-технологічної робочої документації з виготовленням моделі-зразка та закріплення технологічних навичок при індивідуальному виготовленні одягу.

Завдання практики:

- поглиблення та розширення теоретичних знань, отриманих здобувачами при вивченні спеціальних дисциплін;
- вивчення практичного змісту неподільних технологічних операцій обробки плечових швейних виробів;
- набуття практичних навичок роботи з сучасним обладнанням технологічних процесів виготовлення швейних виробів.

Проходження практики дозволить сформувати такі компетентності:

- здатність застосовувати знання у практичних ситуаціях;
- здатність вчитися і оволодівати сучасними знаннями.
- навички здійснення безпечної діяльності.
- здатність забезпечувати ефективність і якість проєктно-технологічних робіт у легкій промисловості;
- здатність розв'язувати широке коло спеціалізованих проблем та задач у професійній діяльності, обґрунтовуючи вибір методів та запропонованих рішень;
- здатність професійно використовувати спеціальну термінологію з проєктування й виготовлення продуктів виробництва та технологій легкої промисловості.

Очікувані програмні результати:

- мати навички ділового спілкування, роботи в команді, уміти вести дискусію у сфері технологій легкої промисловості;
- описувати, ідентифікувати та класифікувати об'єкти легкої промисловості;
- знати і розуміти сучасні принципи організації легкої промисловості;
- знати і розуміти технології виготовлення виробів легкої промисловості, включаючи здійснення технологічного, техніко-економічного та дизайн-проєктування.
- мати навички самостійного виконання типових професійних завдань, керівництва групою та наставництва;

- вміти розробляти, удосконалювати або оцінювати продукти виробництва та технології легкої промисловості;
- дотримуватися у професійній діяльності вимог охорони праці та навколишнього середовища.

3.2 Зміст практики

Рекомендований календарний графік проходження конструкторсько-технологічної практики наведений у таблиці 5.3.1.

Таблиця 5.3.1 – Календарний графік проходження конструкторсько-технологічної практики

Етап роботи	Термін виконання, год
1. Інструктаж з техніки безпеки, ознайомлення з програмою практики	2
2. Конструкторська розробка плечового виробу	36
3. Виконання розкладки та розкрій плечового виробу	6
4. Технологічна проробка плечового виробу	
– початкова обробка деталей	6
– виконання монтажних операцій	12
– заключна обробка виробу	12
5. Оформлення звіту з практики	15
Всього	3/90

3.3 Методичні рекомендації до виконання завдань практики

Конструкторська розробка плечового виробу

Розробка ескізу та опису зовнішнього вигляду моделі. Малюнок моделі виконується схематично на аркушах ф. А4, наводиться вид спереду і ззаду. Обов'язково позначаються конструктивні членування (наявність виточок, складок, форма рельєфів, підрізів та кокеток, будова рукава та коміра тощо).

Опис художньо-технічного оформлення зразка (опис зовнішнього вигляду) моделі виконується згідно форми НТД. Здійснюється розрахунок і побудова креслення вихідної конструкції – креслення базової основи (БО) моделі-зразка (жіночого жакета, куртки, плаща, півпальта тощо).

Креслення БО будується з врахуванням тілобудови людини за значеннями розмірних ознак фігури. Форма (силует) одягу визначається набором композиційних припусків до основних обхватних розмірних ознак тіла людини (обхвату грудей, талії, стегон), які залежать від виду, призначення одягу, властивостей матеріалу та конфігурації деталей креслення.

Підготовка вихідного креслення модельної конструкції. Побудова креслення модельної конструкції (МК) виконується на основі креслення БО виробу.

Вихідне креслення МК повинно мати наступну інформацію:

- конструктивні лінії (грудей, талії, стегон, напівзаносу, виточок, складок тощо);

- лінії напрямку ниток основи на деталях, які визначають відповідно до технічних умов на розкрій деталей;

- монтажні надсічки на контурах деталей; кількість та місце їх розміщення обумовлені характеристиками застосованого обладнання, властивостями матеріалів та прийомами виконання технологічних операцій.

Креслення деталей МК, перевірене викладачем, є основою для розробки лекал.

Розробка складальних креслень і схем конструкції основних лекал.

Складальні креслення несуть інформацію про методи обробки у вигляді перерізів вузлів. На рисунку моделі визначають місця перерізів основних вузлів виробу і замальовують складальні креслення (схеми) кожного перерізу із зазначенням величин технологічних припусків.

Параметри швів повинні відповідати вимогам, припуски на підгин – вимогам ДСТУ ГОСТ 25295:2005. Окремо замальовують схеми конструкції основних лекал виробу із позначенням технологічних припусків, конструктивних ліній та напрямку нитки основи.

Затверджені технологічні припуски є основою для розробки лекал.

Побудова лекал верху. При виготовленні виробу на індивідуальну фігуру лекала представлені шаблонами основних деталей без будь-яких припусків.

Після побудови і вирізання шаблонів основних деталей необхідно виконати перевірку спряженості контурів лекал стану на лініях пройми, горловини, низу, рельєфах, а також зрізів окату та низу лекал рукава. У процесі розкладки до креслення кожної деталі додаються припуски на шви (що враховують в собі припуски на підгонку і запас) та на підгин низу.

За допомогою використаних шаблонів основних деталей виконують побудову лекал похідних деталей верху: верхній комір, підборт, кишені, пати, погони тощо. Також прокреслюють контури прокладкових деталей. Схема побудови кожної конкретної деталі повинна бути обґрунтована, з урахуванням конструкції вузлів виробу в готовому вигляді, виходячи із методів його обробки.

Основні принципи побудови креслень лекал деталей швейних виробів представлено у посібнику [31]. Затверджені лекала верху і прокладок є основою для розкрою тканини верху й прокладок та подальшої підготовки виробу до першої примірки.

Розкрій тканини верху та прокладок. Підготовка тканини верху до розкрою починається з перевірки її довжини та ширини. Огляд лицевої сторони дозволяє уточнити необхідність урахування малюнку, напрямку ворсу, наявності дефектів. Місця з дефектами, плямами і текстильним браком відмічають ниткою.

Для усунення зсідання тканини під час волого-теплого оброблення вовняні та напіввовняні тканини декатирують парою. Синтетичні тканини можна проprasувати через зволожений проprasувач помірно нагрітою праскою. Вельвет, велюр і оксамит не декатирують. Ворс, що зам'явся, відновлюють дією пари. Розкладка лекал верху залежить від ширини тканини і конфігурації лекал. Виділяють декілька способів розкладки, а саме: у згин, лицем до лиця, лицем донизу.

На тканинах з одностороннім напрямком малюнку всі лекала укладають в одному напрямі. На оксамиті, вельветі та велюрі лекала розкладають так, щоб ворс був направлений знизу догори. Спосіб розкладки – лицем донизу. При розкладанні лекал на тканинах у смужку або клітинку необхідно стежити за симетричним розміщенням і з'єднанням смужок за кольором і шириною в повздовжніх швах та по середині кожної деталі. Для асиметричних виробів деталі розкладають в розгорнутому вигляді. Тканини, які ковзають, перед розкромом сколюють шпильками або зфастриговують, щоб не зсувалися окремі деталі.

Спочатку на тканині укладають великі деталі (спинку, пілочку, рукав), а між ними дрібні (верхній і нижній коміри, підборт, клапани тощо). При цьому необхідно враховувати напрям повздовжньої нитки і ворсу, відтінок і малюнок тканини, а також припуски на підгонку та запас, з урахуванням параметрів швів. Лекала на тканині обводять тонко заструганою крейдою чи милом, потім, другою лінією, відмічають припуски на запас. Після зняття лекал тонкою лінією зазначають лінію шва. Розкладка лекал на тканині обов'язково перевіряється викладачем, а також замальовується здобувачем у масштабі М1:10 на листі ф. А4.

Вирізають деталі по зовнішній лінії, спочатку великі, а потім дрібні. Дрібні деталі (нижній комір, манжети, клапани тощо) можна розкроїти після першої примірки, остаточно уточнивши їх розмір і форму.

Прокладкові деталі розкладають із урахуванням припусків на запас та напрямку повздовжньої нитки. Прокладкові та дрібні деталі також можна розкроїти після першої примірки.

Підготовка виробу до першої примірки. Після розкрою виробу на деталях крою прокладають сильці по лініях швів, стегон, талії; підгину лінії низу; позначають лінію напівзаносу пілочки; розміщення кишень, петель; середину спинки, рукава, коміра. Після силкування дублюють деталі, якщо це передбачено технологією обробки. Потім виріб зфастриговують – спочатку виточки, рельєфи, а потім підрізи, кокетки, драпіровки, складки тощо.

Плечові зрізи зфастриговують від горловини до пройми, попередньо зробивши посадку або виточку по лінії плеча спинки на ділянці лопаток. Бічні зрізи зфастриговують з боку спинки – від пройми вниз. Зафастриговують низ. Якщо виріб відрізний по лінії талії, окремо зфастриговують ліф та спідницю. Потім суміщають центр спідниці та ліфу по пілочці та спинці, вкладаючи ліф в спідницю і прифастриговують ліф до спідниці.

В жіночих виробах уфастриговують правий рукав. Дрібні деталі можна заготувати після першої примірки, остаточно уточнивши їх форму та розміри.

Проведення першої примірки. Роботу виконує бригада з трьох чоловік, які по черзі повинні бути в ролі манекенника, конструктора (виконавця) і художника (контролера).

У підготовленому до примірки виробі повинні бути відмічені припуски на підгонку, намічені лінії грудей, талії, стегон, напівзаносу, згинів лацканів, розміщення кишень, петель, середини спинки тощо.

Технологічні недоліки (розтягування чи надмірна посадка зрізів, неточне суміщення монтажних надсічок, криві шви тощо) повинні бути усунені до початку примірки.

Примірку в жіночих виробах виконують з правої сторони фігури. Якщо в моделі виробу асиметричні деталі, то примірку виконують з обох боків. Виріб послідовно приміряють згори донизу.

Примірку починають з того, що середини пілочки суміщають і сколюють по лінії напівзаносу біля горловини, на лініях талії, стегон. Шпильки вколюють вертикально згори донизу чи горизонтально справа наліво.

Обов'язково перевіряють **баланс виробу** – положення плечових і бічних швів. Плечовий шов повинен бути посередині плечового схилу, а бічний – проходити вертикально. Якщо баланс порушений, ці шви розпорюють і переколюють. При цьому уточнюють глибину нагрудної виточки, вирівнюють пілочки і спинку. Плечовий шов переколюють, починаючи від горловини. При уточненні силуету виробу доцільно використовувати рівномірне конічне розширення і звуження, щоб не порушити баланс.

Примірку закінчують уточненням модельних особливостей, відповідно до ескізу моделі (ліній горловини, плечових швів, пройми, низу, кишеню, виточок, рельєфів, петель тощо). Для уточнення пройми приколюють рукав трьома шпильками і перевіряють відповідність монтажних надсічок, довжину та ширину рукава. Після примірки виріб знімають з фігури і за уточненими лініями прокладають копіювальні стібки.

Одночасно з приміркою необхідно внести тонкою лінією зміни в лекала. Після затвердження змін в конструкції лекал, вони будуть вихідними для розробки похідних і допоміжних лекал.

Побудова лекал підкладки та лекал дрібних деталей. При побудові лекал підкладки можна використовувати рекомендації. Затверджені лекала з нанесеними лініями швів та схеми їхньої побудови є основою розкрою тканини підкладки. Дрібні деталі, будують відповідно до уточнених в ході примірки параметрів. Якщо моделлю передбачені різні варіанти використання підкладки і прокладок, то ці деталі будують з урахуванням технологічних особливостей монтажу вузла.

Розкрій деталей підкладки і підкрій дрібних деталей. Підкладку перевіряють так само як і тканину верху. Декатирування не проводять, лише

пропрасовують суху тканину помірно нагрітою праскою. Технічні умови на розкладання та крейсування лекал такі самі, як для лекал верху.

Вирізають деталі підкладки, попередньо скріплюючи їх шпильками.

Захист робочої конструкторської документації. Захист робочої конструкторської документації проходить за рейтинговою системою, яка характеризує етапи її підготовки. Робоча конструкторська документація складається з повного комплекту лекал-оригіналів для розкрою зразка, замальовки й опису моделі, складальних креслень.

Технологічна проробка плечового виробу

Розробка узагальнюючої схеми обробки виробу. Відповідно до запроектованих фасонних та конструктивних особливостей моделі, представити у вигляді схеми та блоків перелік груп операцій технологічної обробки виробу з урахуванням другої примірки.

Підготовка виробу до другої примірки та її проведення. До другої примірки у виробу повинні бути оброблені всі виточки, рельєфи, складки, кишень, борти, рукави, нижній комір, плечові та бічні шви зафастриговані, спідниця уфастригована в ліф, нижній комір уфастригований в горловину, а правий рукав – в пройму.

Початкова обробка основних деталей включає в себе обробку виточок, рельєфів, кокеток тощо, відповідно до фасонних особливостей моделі. Для них приводяться складальні схеми із зазначенням назви операції.

На етапах обробки кишень, бортів, рукавів, нижнього коміра та підкладки приводяться складальні схеми чи розрізи обробки названих вузлів із зазначенням назви операції та послідовності їх виконання.

В результаті зфастригування (монтажу) попередньо оброблених деталей, вибір готується до другої примірки.

Заклучна обробка виробу після другої примірки. Зміни, внесені під час другої примірки, враховуються при з'єднанні плечових та бічних швів.

Виконується обробка нижніх кутів бортів та кутів шлиць, якщо вони запроектовані, приводяться складальні схеми їх обробки із зазначенням назви операції та послідовності їх виконання. Після уточнення ширини горловини виконується обробка коміра та з'єднання його з виробом. Приводиться складальна схема або переріз обробленого та з'єданого з горловиною коміра із зазначенням назви операції та послідовності їх виконання.

Відповідно до фасонних особливостей моделі (шлиці, манжети тощо) виконується обробка низу рукавів та їх з'єднання з проймами. Приводиться складальна схема обробки низу рукава, або переріз з'єднання рукава з проймою із зазначенням строчок та їх назвою.

З'єднання підкладки з виробом виконується декількома способами, залежно від конструкції та складності виготовлення виробу, а також від того, відлітною є підкладка чи ні. Методи обробки підкладки рукавів та з'єднання підкладки з виробом наведені у.

У всіх випадках, перед з'єднанням, перевіряють відповідність підкладки до верху виробу. Для цього підкладку суміщають з виробом, на пілочки підкладки та підборти крейдою наносять контрольні лінії. У виробих з невідлітною підкладкою її підрізають по лінії низу.

На заключній обробці виробу уточнюють місце розміщення петель та зфастриговують їх. Чистять виріб, видаляючи нитки тимчасового з'єднання, та виконують кінцеву ВТО. Пришивають гудзики, заклепують кнопки, блочки тощо.

Готовий виріб представляють для оцінки якості зовнішнього вигляду.

Захист виготовленого зразка моделі. Захист відбувається на засіданні кваліфікаційної комісії, до складу якої входять завідувач кафедри, викладачі та майстри виробничого навчання. На захист представляється готовий виріб.

Здобувач повинен охарактеризувати свій виріб, надати опис зовнішнього вигляду моделі, охарактеризувати матеріали тощо. Студено винен чітко і без вагань відповідати на запитання, що стосуються особливостей технологічної обробки окремих вузлів виробу, знати технічні припуски на обробку зрізів деталей виробу, вірно вживати термінологію.

Класифікація та термінологія ручних і машинних строчок викладена у методичних вказівках.

Рішенням кваліфікаційної комісії здобувачам присвоюється третій або четвертий розряд з робітничої професії «швачка» і видається посвідчення.

3.4 Структура звіту з практики

Звіт має містити систематизовані відомості про роботу, яка виконана здобувачем за час проходження практики згідно програми практики та відображати технологічний процес виготовлення прошитого виробу. Загальний обсяг звіту з практики не повинен перевищувати 25 с. друкованого тексту.

Структура звіту з конструкторсько-технологічної практики:

Титульний аркуш (додаток А2.)

Зміст

Вступ

- 1 Розробка ескізу та опис зовнішнього вигляду моделі
- 2 Характеристика матеріалів та складання конфекційної карти
- 3 Деталювання модельної конструкції виробу
- 4 Специфікація деталей моделі (*наприклад, жакет жіночий*)
- 5 Схема розкладки деталей верху
- 6 Технологічна послідовність виготовлення моделі (*жакет жіночий*)
- 7 Схеми перерізів основних вузлів виробу

Висновки

Список використаної літератури

1 Розробка ескізу та опис зовнішнього вигляду моделі

Ескіз моделі зображується на аркуші ф. А4: вигляд спереду на фігурі у кольорі, вигляд ззаду – схематично. В описі зовнішнього вигляду вказують:

- назву та призначення виробу;
- статево-вікову групу споживачів;
- коротку характеристику і кольорову гаму матеріалів верху;
- силует (прилеглий, напівприлягаючий, трапецієвидний, прямий);
- конструктивні особливості пілочки (членування, розміщення та вид кишень тощо);
- конструктивні особливості спинки;
- крій та характеристику рукавів;
- вид та форму коміра;
- вид застібки, характеристику фурнітури;
- характеристику та місце розташування оздоблювальних деталей та елементів.

2 Характеристика матеріалів та складання конфекційної карти

Надається характеристика основних, підкладкових та прокладкових матеріалів, скріплювальних та оздоблювальних матеріалів, фурнітури.

При виборі підкладкових та прокладкових матеріалів необхідно обґрунтувати їх відповідність до властивостей основного матеріалу та вимогам до виробу в цілому.

Характеристика матеріалів може бути надана у наступному викладі: ширина матеріалу, волокнистий склад, переплетення ниток, щільність та фактура тканини, вид клейового матеріалу тощо. Необхідно вказати на відповідність призначенню, застосуванню, повнотний і віковій групі (колір, характер рисунка), сезону. Окремо варто зупинитися на тих характеристиках матеріалів, що необхідно враховувати:

- при побудові конструкції виробу (зсідання, формувальні здатності, жорсткість чи драпірувальність, колір чи направлений рисунок, тощо);
- при технологічній обробці деталей (товщина, прорубуваність, обсипальність у зрізах, утворення полисків при ВТО тощо).

Відповідно до властивостей основних та підкладкових матеріалів та призначення виробу обирають і характеризують скріплювальні матеріали (колір та сировинний склад швейних ниток, вид клейового матеріалу (флізелін, клейова сітка, павутинка), фурнітуру (розміри, кількість отворів у гудзиках).

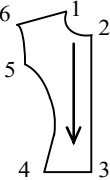
Зразки матеріалів вносять до конфекційної карти.

3 Деталювання модельної конструкції виробу

Деталювання дає загальну уяву про конструкцію моделі: кількість деталей, конфігурацію їх зрізів, місце розташування членувань, виточок, декоративних елементів, дрібних деталей. Деталювання необхідне для вибору методу побудови конструкції й технічного моделювання.

При деталюванні здобувач вказує назву кожної деталі виробу із основної тканини, зображає ескіз деталі та напрям нитки основи, називає всі зрізи деталей (таблиця 5.3.2).

Таблиця 5.3.2 – Деталювання жіночого жакета

Код деталі	Назва деталі	Ескіз деталі	Найменування зрізу
1	Середня частина пілочки		1–2 – зріз горловини; 2–3 – зріз борта; 3–4 – зріз низу; 4–5 – зріз рельєфу; 5–6 – зріз пройми; 6–1 – плечовий зріз
...	...	...	...

4 Специфікація деталей моделі

Специфікація є одним з обов'язкових документів у складі робочої документації на виробництво швейних виробів. Специфікація надає перелік всіх лекал, що входять у комплект виробу.

Специфікацію деталей проєктованого виробу доцільно наводити у табличні формі (таблиця 5.3.3) з виділенням груп деталей за призначенням.

Таблиця 5.3.3 – Специфікація деталей жіночого жакета

Код деталі	Назва деталі	Кількість, од.	
		лекал	крою
Деталі із основної тканини			
1	Середня частина пілочки	1	2

5 Схема розкладки деталей верху

Суть розкладки полягає у визначенні найбільш економного розташування комплексу лекал, які забезпечують мінімальні витрати матеріалів на виріб. Визначальною характеристикою розкладки лекал виступає площа міжлекальних випадів, що залежить від багатьох факторів: ширини і виду тканини, форми, розміру і кількості деталей в розкладці, виду розкладки, поєднання в ній розмірів і зростів, розміщення лекал. Величина міжлекальних випадів може складати 5–20 % від площі розкладки.

У звіті приводять характеристику вимог та правил до укладання лекал виробу у розкладці, виходячи із властивостей обраних матеріалів, відповідно до рекомендацій.

Схему експериментальної розкладки деталей із основної тканини зображують у масштабі 1:10 на листі ф. А4 та вказують габаритні розміри настилу. На кожній деталі позначають її код (відповідно до специфікації) та напрям нитки основи.

Додатково вказують характеристики розкладки:

- вид матеріалу;
- спосіб настилення (в згин, лицем до лица тощо);
- вид (однокомплектний, напівкомплектний, комбінований);
- базовий розмір;
- масштаб.

6 Технологічна послідовність виготовлення моделі

З урахуванням вибраних та затверджених методів обробки деталей виробу та характеристики обладнання, здобувачем складається технологічна послідовність виготовлення виробу.

Послідовність виготовлення виробу складається у табличній формі (таблиця 5.3.4), в якій записують інформацію про технологічно неподільну операцію.

Назва неподільної операції має відповідати встановленій термінології [18] та відповідати на запитання «Що зробити?» (наприклад, «зшити талієві виточки»).

Таблиця 5.3.4 – Технологічна послідовність виготовлення жіночого жакета

№ з/п	Назва неподільної операції	Вид роботи	Технічні умови	Обладнання
<i>Дублювання деталей</i>				
1	Продублювати середню частину пілочки	Пр	–	VK 700 S «Кеннедісер»
...	...	...	...	...

Для кожної операції позначається вид робіт: машинні операції – М, спецмашинні – С, ручні – Р, при роботі з праскою – П, на пресі – Пр.

При написанні послідовності варто виділяти блоки обробки окремих вузлів з урахуванням послідовності їх виконання, наприклад:

– дублювання деталей; обробка дрібних деталей (клапанів, пат, хлястиків тощо); обробка пілочки; обробка кишень; обробка спинки; обробка коміра; обробка бортів; обробка рукавів; обробка підкладки виробу; монтаж виробу; кінцеве ВТО виробу та оздоблення.

Залежно від конструкції виробу та обраної технології виготовлення, зміст та послідовність блоків може змінюватися. Наприклад, блоки «обробка пілочки» та «обробка спинки» можна об'єднати у блок «початкова обробка основних деталей». Вибір обладнання для проекрованої моделі виробу слід виконувати з урахуванням сучасних досягнень в галузі технології виготовлення виробів і обладнання для його пошиття. При цьому, здобувачу необхідно вміти обґрунтовувати вибір кожного виду обладнання (універсального, спеціального та напівавтоматичної дії), враховуючи призначення, матеріали та технологічні особливості обробки виробу. Технологічна характеристика сучасного швейного обладнання та обладнання для ВТО виробів.

7 Схеми перерізів основних вузлів виробу

На окремому аркуші ф. А4 схематично зображують ескіз моделі (вид спереду і ззаду) і позначають на ньому п'ять-шість перерізів основних вузлів виробу: переріз коміра та з'єднання його з горловиною, переріз кишені, обробки борту (або низу виробу), низу рукава (або шлиці рукава), рельєфів (або з'єднання частин деталі). Наводять складальні креслення зазначених вузлів з обов'язковим позначенням строчок постійного призначення (рисунок 5.3.1).

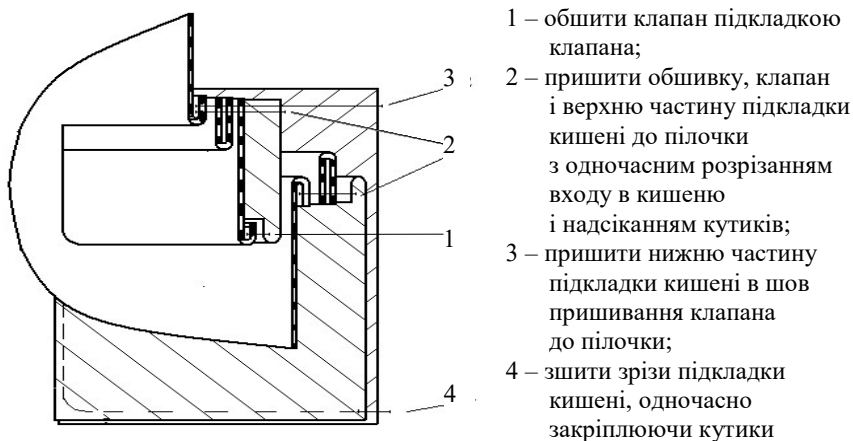


Рис. 5.3.1 – Схема обробки прорізної кишені з клапаном і двома обшивками

Нумерація строчок має відповідати розробленій технологічній послідовності. Слід розмішувати не менше двох складальних схем на одному аркуші та дотримуватися масштабу у їх кресленні.

Висновки

У висновках здобувач має проаналізувати етапи виконаної роботи та підвести підсумок стосовно отриманих результатів.

4.5 Підведення підсумків практики

Здобувач захищає звіт з практики перед комісією на кафедрі ТКШВ у термін, встановлений кафедрою.

Критеріями оцінки захисту практики є:

- якість та самостійність виготовлення виробу;
- системність у оформленні звіту;
- повнота усних відповідей при захисті звіту з практики;
- захист виробу на розгляді комісії.

Узагальнююча оцінка визначається викладачем як середньозважена з усіх видів робіт, що визначені у таблиці 5.3.5.

Таблиця 5.3.5 – Структурування практики за видами робіт і оцінювання результатів навчання здобувачів

Критерій	Якість виготовлення зразка виробу	Написання та оформлення звіту	Захист звіту
Ваговий коефіцієнт	0,5	0,3	0,2

4 Виробнича практика

Виробнича практика організовується кафедрою технології і конструювання швейних виробів. Завідувач кафедри призначає відповідального за організацію проведення практики серед викладачів кафедри.

Перед проходженням практики відповідальний за організацію проведення практики проводить організаційні збори зі здобувачами і ознайомлює їх з організацією та особливостями проведення практики, її графіком та основним змістом програми. Доводить до відома здобувачів наказ ректора, що затверджує розподіл здобувачів на бази, надаються здобувачам необхідні документи (направлення на практику, програму практики, щоденник проходження практики).

Керівник практики від кафедри дає здобувачеві настанови про особливості виконання всіх розділів практики та індивідуального завдання.

4.1 Мета та завдання практики

Мета практики – є закріплення та поглиблення програмних результатів навчання, отриманих здобувачами вищої освіти у процесі вивчення циклу дисциплін професійної підготовки, ознайомлення безпосередньо на базі практики із виробничим процесом і технологічним циклом виробництва, поглиблення загальних і фахових компетентностей і практичних навичок в умовах виробництва.

Завдання практики:

- закріплення теоретичних знань, набуття практичних навичок в роботі інженерно-технічних працівників.

- вивчення сучасного обладнання відповідно до асортименту виробів, що виготовляється на виробництві;

- ознайомлення з системами автоматичного проєктування одягу;

- вивчення сучасних технологій виготовлення деталей, вузлів виробів;

- отримання практичних навичок;

- персональна участь здобувачів в розробці технічної документації;

Виробнича практика сприяє розширенню та поглибленню загальних і фахових **компетентностей** й **здатностей**: здатність застосовувати знання

у практичних ситуаціях; здатність вчитися і оволодівати сучасними знаннями; навички здійснення безпечної діяльності; здатність забезпечувати ефективність і якість проектно-технологічних робіт у легкій промисловості. Здатність розв'язувати широке коло спеціалізованих проблем та задач у професійній діяльності, обґрунтовуючи вибір методів та запропонованих рішень; здатність професійно використовувати термінологію з проектування і виготовлення продуктів виробництва та технологій легкої промисловості.

В результаті проходження виробничої практики здобувачі вищої освіти удосконалюють такі **програмні результати навчання**: мати навички ділового спілкування, роботи в команді, уміти вести дискусію у сфері технологій легкої промисловості; знати і розуміти технології виготовлення виробів легкої промисловості, включаючи здійснення технологічного, техніко-економічного та дизайн-проектування; організовувати, контролювати та управляти технологічними процесами виготовлення виробів легкої промисловості; збирати, обробляти, аналізувати інформацію, що стосується виробів легкої промисловості, технологій їх виробництва, експертизи якості, техніко-економічних показників та попиту; вміти розробляти, удосконалювати або оцінювати продукти виробництва та технології легкої промисловості; дотримуватися у професійній діяльності вимог охорони праці та навколишнього середовища.

4.2 Зміст практики

Рекомендований календарний графік проходження виробничої практики представлений у таблиці 5.4.1.

Таблиця 5.4.1 – Орієнтовний календарний графік проходження практики

Зміст роботи	Термін виконання, год
1. Ознайомлення з підприємством, його структурою, розміщенням основних цехів, асортиментом продукції. Інструктаж з техніки безпеки і охорони праці на підприємстві	4
2. Вивчення організації роботи підприємства та змісту робіт підготовки моделей до запуску у виробництво підприємства (експериментального цеху / дільниці). Збір матеріалів для звіту	20
3. Вивчення організації роботи та змісту технологічних процесів підготовчого цеху. Збір матеріалів для звіту	12
4. Вивчення організації роботи та змісту технологічних процесів розкрійного цеху. Збір матеріалів для звіту	12
5. Вивчення організації роботи в швейних цехах підприємства. Збір матеріалів для звіту	22
6. Вивчення організації роботи складу готової продукції: види робіт, обладнання, документація. Збір матеріалів для звіту	12
7. Оформлення звіту з виробничої практики та щоденника практики	8
Всього	3/90

З метою організаційного забезпечення виконання програми практики розроблено орієнтовний розподіл часу на виконання різних розділів програми практики або видів робіт. У процесі проходження практики здобувач здійснює збір й обробку матеріалів, необхідних для написання звіту відповідно до програми практики.

Ознайомлення з підприємством, його структурою, розміщенням основних цехів, асортиментом продукції. Інструктаж з техніки безпеки. На цьому етапі здобувач ознайомлюється з виробничою структурою підприємства, розміщенням та потужністю основних і допоміжних цехів, асортиментом і кількістю виготовленої продукції, системою управління фабрики та оперативним управлінням виробництвом.

Здобувачі вивчають коротку історичну довідку про підприємство, питання економіки і наукової організації праці, планування та управління виробництвом, а також визначення резервів зростання продуктивності праці у швейній промисловості; систему морального і матеріального стимулювання продуктивності праці та якості виготовлення продукції, основні техніко-економічні показники роботи підприємства.

Вивчення організації роботи підприємства та змісту робіт підготовки моделей до запуску у виробництво підприємства (експериментального цеху/дільниці). В експериментальному цеху здійснюють підготовку моделей одягу до масового виробництва.

В процесі моделювання та конструювання необхідно ознайомитись з організацією робочих місць модельєра і конструктора, методичними посібниками та нормативами, які використовують при розробці нової моделі та її первинних лекал.

Особливу увагу необхідно надати використанню в процесі моделювання і конструювання базових технологічних конструкцій та уніфікації деталей. Встановити, для яких виробів розроблені типові конструкції, рівень уніфікації різних виробів, на яких етапах виробництва скорочуються матеріальні і трудові витрати від впровадження типових технологічних конструкцій та уніфікованих деталей.

Необхідно також ознайомитись з організацією переглядів та виставок нових моделей, з процесом виготовлення дослідних зразків, організацією цієї ділянки в експериментальному цеху, використанням обладнання та засобів малої механізації. Потрібно знати кількість зразків, які виготовляються по кожній моделі, та їх призначення.

При вивченні технічного розмноження лекал охарактеризувати методику процесу, організацію робочого місця, використання посібників, інструментів та засобів малої механізації.

На цій дільниці слід ознайомитись з організацією роботи, засвоїти технологічні процеси, вивчити основні, похідні та допоміжні лекала, кількість комплектів та призначення кожного комплекту, заміну лекал протягом року, їх клеймування, контроль якості і зберігання.

При вивченні процесу нормування витрат матеріалів потрібно засвоїти методику розрахунку норм витрат тканин, тасьми, ниток, фурнітури, клейових та інших матеріалів, охарактеризувати організацію роботи на цій дільниці, призначення кожної операції, робочого місця, використання обладнання та приладів. Крім цього, охарактеризувати прийнятий на фабриці спосіб виконання копій експериментальних розкладок, їх призначення, зберігання; вивчити технічні умови та техніку виконання експериментальних розкладок.

В подальшому потрібно ознайомитись із змістом, оформленням і конкретним призначенням групи нормування сировини та матеріалів.

Вивчити роботу технологічної групи з вдосконалення технології виготовлення нових моделей одягу та складання технологічних умов (ТУ). послідовності обробки; ознайомитись з нормативами, РТУ, МРТУ та державними стандартами, які використовуються на цій дільниці; вивчити організацію роботи, обладнання та засоби на виготовлення дослідної партії нових моделей. Ознайомитись з обладнанням лабораторії з вивчення фізико-механічних властивостей матеріалів, методами оцінки якості сировини та матеріалів, конкретними заходами для покращення якості виробів, скорочення трудомісткості обробки, а також впровадження нових матеріалів.

Вивчення організації роботи та змісту технологічних процесів підготовчого цеху. В підготовчому цеху здобувачі вивчають матеріали та процес підготовки їх до розкрою, ознайомлюються з транспортними засобами і обладнанням, засвоюють техніку виконання технологічних операцій.

В підготовчому цеху здобувачі вивчають асортимент матеріалів; порядок подачі їх від постачальників; способи доставки до швейної фабрики, розвантаження та транспортування на склад; види упаковок різних матеріалів; методи та способи зберігання кіп, кусків; норми запасу і фактичну кількість днів зберігання копної сировини; перевірку упаковки; заходи, які приймаються при порушенні цілісності упаковки.

Необхідне ознайомлення з кількісною прийомкою матеріалів, інструментами та способами розпакування кіп, порядком перевірки відповідності фактичної кількості кусків за контрольними ярликами супроводжувальної документації.

Характеризують способи зберігання розпакованої тканини та транспортні засоби, дотримання умов зберігання тканин. Вивчають технологію якісної прийомки різних тканин, організацію роботи у зоні розбракування.

Вивчають зміст документації з оформлення результатів кількісного та якісного контролю матеріалів. Дають характеристику особливостей розбракування різних тканин верха, підкладки, прикладу тощо.

Потрібно засвоїти техніку розбракування, оформлення паспорта куска та встановлення ґатунку за державним стандартом.

Здобувачі ознайомлюються із зберіганням розбракованої тканини, транспортними засобами для завантаження матеріалів, устаткуванням, що

використовується для зберігання, засобами автоматичного адресування кусків, нормами запасу та фактичним запасом на цій дільниці, дотриманням нормальних умов зберігання тканин.

Вивчають процес розрахунку кусків тканини в настили; метод, який використовується; обладнання та технічні засоби; використання вихідних даних; види витрат, які враховуються при розрахунках та види залишків; використання залишків, одиночних розкладок і тканин з текстильними дефектами.

Оформляють документацію з розрахунком кусків тканини в настили, розрахунком карти та карти розкрою.

Ознайомлюються з процесом підсортювання тканини верху, підкладки і прикладу в настили згідно з картою розкрою та технічними умовами підбору тканин в один настил; з виготовленням обkreйдувань і трафаретів методами їх копіювання та розмноження, з маркуванням та зберіганням; з порядком передачі із підготовчого цеху у розкрійний, використанням транспортних засобів.

Вивчають процес виконання обkreйдувань, замальовок та трафаретів, визначають їх використання.

Вивчення організації і змісту технологічних процесів розкрійного цеху. На цьому етапі здобувачі повинні ознайомитись з обладнанням, технологією та організацією розкрою матеріалів. Встановити порядок прийому тканини в розкрійному цеху, організацію зони зберігання, транспортні засоби для зберігання та передачі тканини до настільних столів, оформлення документації.

Охарактеризувати устаткування, яке використовується для настилення, засоби притискання та відрізання полотен тканини на настільних столах, устаткування для полегшення розмотування тканини з рулонів при настиланні, візки, машини.

Необхідно вивчити процес настилення тканин верху, підкладки та прикладу, контроль якості виконання, маркування настилу. Вивчення процесу розкрою починають з ознайомлення із устаткуванням: пересувними та стаціонарними розкрійними машинами, пресами для вирубання, способами для виконання надсічок і розміток на деталях крою, затиску пачок тощо. Наводиться характеристика устаткування, пристроїв та транспортних засобів, які використовуються у зоні розкрою.

Вивчити процес розсікання настилів на частини і транспортування цих частин до стаціонарних розкрійних машин; викроювання деталей на стрічкових стаціонарних машинах, пресах; техніку безпеки та наукову організацію праці.

Вивчити процес комплектування крою, організацію робочого місця комплектувальника, прийоми роботи при комплектуванні, скріплення та пакування скомплектованих пачок, пакувальні та транспортні засоби, що застосовуються.

Засвоїти процес контролю якості: інструкції, пристрої та вимірювальні інструменти, організацію робочого місця контролера.

Вивчити процес підготовки: фірмових знаків; калькуляційних та прейскурантних ярликів; тасьми для окантування, пружка; оформлення маршрутних листів, зміст та призначення кожного з них.

Ознайомитись з організацією складу для зберігання крою, кількістю змін запасу, пакувальними та транспортними засобами, з дотриманням нормальних умов зберігання крою, з порядком передачі крою у швейний цех, використанням устаткування та пристроїв. Навести характеристики устаткування для пришивання процесних талонів та транспортування пачок крою.

Вивчення організації роботи в швейних цехах підприємства. Збір матеріалів для звіту. На цьому етапі практики здобувачі ознайомлюються з роботою швейних цехів, асортиментом виробів, що виготовляються в них, кількістю технологічних потоків, випуском виробів, продуктивністю праці робітників в кожному потоці і на фабриці в цілому, витратами часу на виготовлення виробів, об'ємом незакінченого виробництва, з рівнем механізації в швейних цехах, використанням обладнання, спеціалізацією організаційних операцій, особливостями технології виготовлення виробів.

Необхідно звернути увагу на використання засобів малої механізації. Навести характеристику діючих потоків швейного цеху.

Під час роботи у швейному цеху кожний здобувач виконує ряд технологічних операцій з виготовлення виробів в одному із процесів.

Закріплення здобувачів за робочими місцями здійснює керівник практики від підприємства. Здобувачі повинні засвоїти виконання операцій якісно і у відповідності з встановленою нормою обробки.

Особливу увагу необхідно звернути на вивчення методів обробки виробів, опису вузлів та деталей. Провести аналіз їх технології, вивчити питання механізації та автоматизації операцій виготовлення виробів.

Одночасно здобувачі отримують практичні навички як керівник, організатор потоку або зміни, помічник технолога. Вони повинні брати участь у виробничих зборах та перевірках з контролю якості продукції, освоєнню нових методів обробки, у запуску нових моделей та складання схем розподілу праці тощо.

Кожний здобувач повинен вивчити досвід підприємства за контролем якості продукції відповідно стандартів, технічних умов, оцінці гатунку, проведення державної атестації, маркуванню та упаковці готової продукції.

Вивчення організації роботи складу готової продукції: види робіт, обладнання, документація. Збір матеріалів для звіту.

На цьому етапі практики здобувачі ознайомлюються з роботою складського приміщення, веденням документації обліку виробів на складі. Необхідно звернути увагу на використання засобів малої механізації. Навести характеристики обладнання складу.

4.3 Структура звіту з практики

Після закінчення практики здобувачі звітують про виконання її програми. Формою звітності є письмовий звіт і щоденник проходження практики, підписані керівником практики від підприємства, завірені печаткою підприємства, підписані керівником практики від університету.

У письмовому звіті в стислій формі висвітлюється характеристика бази практики і відомості про виконання здобувачем усіх розділів програми практики та індивідуального завдання.

Щоденник практики – документ, у якому зафіксовані основні етапи практики, висвітлений зміст виконаної роботи. Керівник від бази практики у щоденнику характеризує роботу здобувача, його дисциплінованість, особистісні та професійні якості, оцінює його діяльність. Керівник практики від кафедри в щоденнику відображає теоретичний рівень виконаної здобувачем роботи, її практичне значення, оцінює його роботу під час проходження практики. Звіт повинен мати чітку, логічну і послідовну структуру. Зміст звіту повинен розкривати уміння та знання здобувача, набуті ним під час проходження практики. Звіт складається кожним здобувачем індивідуально.

Рекомендується така структура звіту:

Титульний аркуш (додаток А4)

Зміст

Вступ

- 1 Характеристика структури управління підприємства
- 2 Опис основних та допоміжних цехів та відділів підприємства:
 - 2.1 Експериментальний цех
 - 2.2 Підготовчий цех
 - 2.3 Розкрійний цех
 - 2.4 Швейні цехи
 - 2.5 Склад готової продукції
- 3 Охорона праці.

Висновки

Додатки (за наявності)

Текст основної частини може доповнюватися ілюстративними матеріалами: схемами, рисунками, таблицями, графіками тощо. Загальний рекомендований обсяг звіту з виробничої практики (без додатків) складає до 20 сторінок друкованого тексту.

У Вступі обґрунтовується актуальність теми, формулюються мета і завдання, які здобувач ставить і вирішує в ході проходження практики та відображує у звіті, наводяться загальні відомості про базу практики.

Зміст основної частини може змінюватися за погодженням з керівником практики залежно від об'єкта дослідження та індивідуального завдання.

Основна частина виконується відповідно до програми практики та є опрацюванням передбачених у ній завдань. У цій частині здобувач висвітлює

результати своєї діяльності під час практики. В основній частині потрібно надати характеристику бази практики (підприємства, установи), проаналізувати матеріально-технічне забезпечення її виробничих процесів, представити результати виконаних робіт за програмою практики та результатами виконання індивідуального завдання на базі практики.

Висновки повинні містити підсумки виконаних під час практики робіт та конкретні пропозиції щодо вдосконалення матеріально-технічної бази і окремих виробничих процесів бази практики, впровадження перспективних та інноваційних технологій. Оформлення звіту з виробничої практики проводиться відповідно до чинних методичних вказівок (Методичні рекомендації щодо розроблення навчальної та навчально-методичної літератури у ХНУ <https://msn.khmnu.edu.ua/course/view.php?id=5838>). Список використаних джерел оформлюється за чинними стандартами.

Вимоги до заповнення щоденника. Кожен здобувач перед початком практики отримує щоденник встановленого зразка. У ньому вказується: вид практики, шифр і назва спеціальності, курс, термін проходження практики, прізвище, ім'я та по батькові здобувача, посада та прізвище керівника від кафедри. Щоденник повинен бути підписаний деканом факультету та завірений печаткою факультету. За місцем проходження практики у щоденник заноситься посада та прізвище керівника від бази практики, вказуються дата прибуття та дата вибуття здобувача з підприємства, завірени підписом відповідальної особи.

У другому розділі щоденника здобувач разом з керівником від бази практики заповнює календарний план проходження практики відповідно до програми практики та особливостей даного підприємства. Складений графік підписується обома керівниками. Виконання окремих розділів календарного графіка контролюється керівником від бази практики.

У третьому розділі щоденника керівник від бази практики дає відгук про роботу здобувача під час проходження практики та оцінює її відповідно до критеріїв, наведених у розділі 4. Відгук завіряється підписом керівника від бази практики та печаткою підприємства.

Четвертий розділ щоденника заповнюється керівником від кафедри після перевірки ним звіту з практики. Звіт містить висновок про роботу здобувача і підписується керівником від кафедри.

П'ятий розділ призначений для робочих записів, які робляться здобувачем при проходженні практики. Вони повинні розширювати, доповнювати та коментувати календарний графік.

Оформлений звіт з виробничої практики подається на перевірку керівнику від бази практики, після чого він передається в університет на перевірку керівнику практики від кафедри.

Достовірність викладеної у звіті інформації засвідчується підписом здобувача, керівника виробничої практики від бази практики та керівника виробничої практики від ХНУ.

4.4 Підведення підсумків практики

Після завершення терміну практики здобувач звітує про виконання програми та індивідуального завдання практики. Звіт з практики та щоденник (з відгуком керівника від бази практики та його оцінкою виконаної роботи, висновком керівника практики від кафедри) подаються здобувачем на кафедру для захисту. Захист звіту з практики проводиться за наявності повного та правильно оформленого звіту, заповненого щоденника практики та відгуку і висновку керівників практики від бази практики і кафедри.

Здобувач захищає звіт з практики перед комісією, призначеною завідувачем кафедри. До її складу входять керівник практики від кафедри, викладачі кафедри, керівник практики від бази практики (за необхідності).

Оцінка звіту з практики складається із суми балів, які виставляються комісією на основі розгляду змісту звіту з виробничої практики та за підсумком усного захисту перед комісією основних положень, які входять до програми практики.

Під час захисту комісія уважно розглядає зміст звіту з практики та виставляє бали за виконання завдань практики. Після доповіді, в якій здобувач висвітлює основні результати практики, комісія задає усні запитання, які дозволяють оцінити розуміння здобувачем викладених у звіті положень.

Підсумкова оцінка проходження здобувачем практики визначається як середньозважена оцінка його діяльності на базі практики, усного захисту результатів практики (доповіді та відповідей на запитання членів комісії) з урахуванням вагових коефіцієнтів (таблиця 5.4.1).

Таблиця 5.4.1 – Вагові коефіцієнти для оцінювання практики

№ з/п	Зміст завдання	Ваговий коефіцієнт
1	Оцінка керівника від бази практики	0,4
2	Оцінка керівника від кафедри	0,4
3	Захист звіту з практики	0,2

ЛІТЕРАТУРА

Основна

1. Основи проектування виробів : лаборатор. практикум з дисципліни для студентів спец. 182 «Технології легкої промисловості» (ОПП «Конструювання та технології швейних виробів») / Уклад.: Л. В. Краснюк, В. В. Мица. Хмельницький : ХНУ, 2021. – 168 с.
2. Славінська А. Л. Практикум з проектування і конструктивного моделювання одягу. В 2 ч. Ч. 1: Проектування та технічне моделювання базових конструкцій одягу : навч. посіб. / А. Л. Славінська, О. П. Сиротенко. – Хмельницький : ХНУ, 2016. – 267 с.
3. Славінська А. Л. Практикум з проектування і конструктивного моделювання одягу. В 2 ч. Ч. 2: Проектування та конструктивне моделювання різновидів крою базових конструкцій одягу : навч. посіб. / А. Л. Славінська, О. П. Сиротенко. – Хмельницький : ХНУ, 2016. – 319 с.
4. Конструкторсько-технологічна підготовка виробництва. Ч. 1 : лаборатор. практикум для здобувачів першого (бакалавр.) рівня вищої освіти спец. 182 «Технології легкої промисловості» / Уклад.: А. Л. Славінська, О. П. Сиротенко. – Хмельницький : ХНУ, 2023. – 41 с.
5. Матеріалознавство швейного виробництва : навч. посіб. / М. О. Кущевський, Г. С. Швець. – Київ : Видавничий дім «Кондор», 2021. – 412 с.
6. Кустова О. Г. Виробництво і асортимент швейних ниток : довідник / О. Г. Кустова, В. В. Гриценко. – Львів : Новий Світ – 2000, 2020. – 52 с.
7. Савчук Н. Г. Лабораторний практикум з основ технології виробів : навч. посіб. / Н. Г. Савчук, Ю. В. Кошевка. – Хмельницький : ХНУ, 2013. – 198 с.
8. Буханцова Л. В. Процеси виготовлення легкого плечового одягу : навч. посіб. / Л. В. Буханцова, В. О. Привала. – Львів : Новий світ – 2000, 2020. – 302 с.
9. Горобчишина В. С. Довідник технологічних послідовностей виготовлення одягу : навч. посіб. / В. С. Горобчишина. – Львів : Новий Світ – 2020. – 292 с.
10. Горобчишина В. С. Основи проектування технологічних процесів виготовлення швейних виробів : навч. посіб. / В. С. Горобчишина. – Львів : Новий Світ-2000, 2020. – 267 с.
11. Березненко С. М. Основи технологій експериментального та підготовчо-розкрійного виробництва : навч. посіб. / С. М. Березненко, О. І. Водзінська, Л. Б. Білоцька та ін. – Київ : КНУТД, 2017. – 171 с.
12. Орловський Б. В. Технологічне обладнання галузі (швейне виробництво) : навч. посіб. / Б. В. Орловський, Н. С. Абрінова. – Київ : КНУТД, 2013. – 285 с.
13. Організація виробництва : підручник / За заг. ред. П. В. Круша, В. І. Подвігіної, В. О. Гулевич. – Київ : Каравела, 2017. – 536 с.

14. Топольник В. Г. Метрологія, стандартизація, сертифікація і управління якістю : навч. посіб. / В. Г. Топольник, М. А. Котляр. – Львів : Магнолія 2006, 2017. – 212 с.

Додаткова

1. Пашкевич К. Л. Конструювання дитячого одягу : навч. посіб. / К. Л. Пашкевич, Т. М. Баранова. – Київ : ПП «НВЦ «Профі», 2012. – 320 с.

2. Краснюк Л. В. Теорія і практика конструювання трикотажних виробів верхнього асортименту : навч. посіб. / Л. В. Краснюк, О. М. Троян, Н. В. Кудрявцева. – Хмельницький : ХНУ, 2020. – 208 с.

3. Основи технології виробів. Обладнання та устаткування : лаборатор. практикум для здобувачів першого (бакалавр.) рівня вищої освіти спец. 182 «Технології легкої промисловості» (ОПП Конструювання та технології швейних виробів) / В. О. Привала, В. В. Мица. – Хмельницький : ХНУ, 2025. – 83 с.

4. Основи технології виробів. Ч. 4: Технологічні процеси виготовлення одягу зі шкіри та хутра : лаборатор. практикум для здобувачів першого (бакалавр.) рівня вищої освіти спец. 182 «Технології легкої промисловості» (спеціалізація «Конструювання та технології швейних виробів») / Уклад.: Ю. В. Кошевка, О. В. Захаркевич. – Хмельницький : ХНУ, 2022. – 75 с.

5. Спецрозділи з проєктування виробів : лаборатор. практикум для студентів спец. 182 «Технології легкої промисловості» (ОПП «Конструювання та технології швейних виробів») / Уклад.: О. М. Домбровська, В. В. Мица. – Хмельницький : ХНУ, 2021. – 40 с.

6. Основи технології виробів. Ч. 1: метод. вказівки до лаборатор. робіт / Л. В. Буханцова, Ю. В. Кошевка. – Хмельницький : ХНУ, 2021. – 130 с.

Нормативно-технічна документація

1. ДСТУ 3321: 2003. Система конструкторської документації. Терміни та визначення основних понять. – Київ : Укрдержстандарт. – 52 с.

2. ДСТУ 2391: 2010. Система технологічної документації. Терміни та визначення основних понять. – Київ : Укрдержстандарт. – 31 с.

3. ДСТУ ГОСТ 25294: 2005: 2006. Одяг верхній платтяно-блузкового асортименту. Загальні технічні умови (ГОСТ 25294–2003, IDT). – Київ : Держспоживстандарт України. – 6 с.

4. ДСТУ ГОСТ 25295:2005:2006. Одяг верхній пальтово-костюмного асортименту. Загальні технічні умови (ГОСТ 25295–2003, IDT). – Київ : Держспоживстандарт України. – 8 с.

ДОДАТКИ

Додаток А

Форма титульного аркуша звіту з практики

А.1. Зразок оформлення титульного аркуша звіту (перша та друга навчальні практики)

Хмельницький національний університет
Факультет технології і дизайну
Кафедра технології та конструювання швейних виробів

ЗВІТ

з першої навчальної практики

ЗПВШВ Номер інд. плану. Шифр групи. Номер за списком.00
Шифр

Галузь знань – **G** Виробництво та технології

Шифр і назва галузі знань

Спеціальність – **GL5** Технології легкої промисловості

Шифр і назва спеціальності

Освітня програма – Конструювання та технології швейних виробів

Назва

Здобувача(ки) І курсу, група _____
Шифр Підпис Ім'я, ПРІЗВИЩЕ

Керівник від кафедри

Прізвище, ініціали, посада,
науковий ступінь, вчене звання

Підпис

Дата

Кількість балів _____

Оцінка за шкалою:
інституційною _____ / ЄКТС ____

Члени комісії:

Підпис,

Ім'я, ПРІЗВИЩЕ

Підпис,

Ім'я, ПРІЗВИЩЕ

Хмельницький 202____

**А.2. Зразок оформлення титульного аркуша звіту
з конструкторсько-технологічної практики**

Хмельницький національний університет
Факультет технології і дизайну
Кафедра технології та конструювання швейних виробів
ЗВІТ

з _____ конструкторсько-технологічної _____ практики

ЗПВІШВ Номер інд. плану. Шифр групи. Номер за списком.00

Шифр

Галузь знань – **G** Виробництво та технології

Шифр і назва галузі знань

Спеціальність – **GL5** Технології легкої промисловості

Шифр і назва спеціальності

Освітня програма – Конструювання та технології швейних виробів

Назва

Здобувача(ки) I курсу, група _____

Шифр

Підпис

Ім'я, ПРІЗВИЩЕ

Керівник від кафедри

Прізвище, ініціали, посада,
науковий ступінь, вчене звання

Підпис

Дата

Кількість балів _____

Оцінка за шкалою:

інституційною _____ / ЄКТС ____

Члени комісії:

Підпис,

Ім'я, ПРІЗВИЩЕ

Підпис,

Ім'я, ПРІЗВИЩЕ

Хмельницький 202____

***А.3. Зразок листа-погодження на дозвіл проходження здобувачем
виробничої практики на виробництві***

Ректору Хмельницького
національного університету
Сергію МАТЮХУ

Адміністрація підприємства надає можливість для проходження
виробничої практики здобувачу гр. ШВ _____
Ім'я, ПРІЗВИЩЕ

з _____ по _____.
Дата проходження

Підприємство займається виготовленням _____
Назва асортименту одягу

Керівництво практикою буде забезпечене спеціалістом з базовою
вищою освітою і стажем роботи не менше 2 років.

Керівник _____
Підпис, ім'я ПРІЗВИЩЕ

Печатка підприємства

**А.4. Зразок оформлення титульного аркуша звіту
(виробничої практики)**

Хмельницький національний університет
Факультет технології і дизайну
Кафедра технології та конструювання швейних виробів

ЗВІТ

з виробничої практики

База практики _____
Назва підприємства (установи)

ЗПВШВ Номер інд. плану. Шифр групи. Номер за списком.00
Шифр

Галузь знань – Г Виробництво та технології
Шифр і назва галузі знань

Спеціальність – Г15 Технології легкої промисловості
Шифр і назва спеціальності

Освітня програма – Конструювання та технології швейних виробів
Назва

Здобувача(ки) 2 курсу, група _____
Шифр Підпис Ім'я, ПРІЗВИЩЕ

Керівник від кафедри

Керівник від бази практики

Прізвище, ініціали, посада,
науковий ступінь, вчене звання

Прізвище, ініціали, посада

Підпис

Дата

Підпис

Дата

МП _____

Кількість балів _____

Оцінка за шкалою:
інституційною _____ / ЄКТС ____

Члени комісії:

Підпис,

Ім'я, ПРІЗВИЩЕ

Підпис,

Ім'я, ПРІЗВИЩЕ

Хмельницький 202____

ЗМІСТ

Вступ	3
1 Види та зміст практики.....	4
2 Бази та організація проведення практики	6
3 Форми та методи контролю.....	10
4 Загальні вимоги до звіту.....	12
5 Програми практики.....	14
Література	48
Додатки	50