



**Державний навчальний заклад**  
**«Вище професійне училище № 34 м. Стрий»**  
**СИЛАБУС**

**Технологічна практика**

<b>Спеціальність</b>	182Технологія легкої промисловості
<b>Освітня програма</b>	18 Виробництво та технології
<b>Дисципліна</b>	Технологічна практика
<b>Освітній рівень</b>	початковий рівень (короткий цикл) вищої освіти – молодший бакалавр
<b>Статус дисципліни</b>	обов'язковий компонент
<b>Мова викладання</b>	українська
<b>Курс/семестр</b>	2 курс, 4 семестр
<b>Кількість кредитів ЄКТС</b>	4,5
<b>Розділ за видами занять та годинами навчання</b>	практичні заняття -135 год
<b>Форма підсумкового контролю</b>	Звіт з технологічної практики
<b>Викладач</b>	Мальська Наталія Каролівна спеціаліст II категорії
<b>Контактна інформація викладача</b>	<a href="mailto:malskanatala@gmail.com">malskanatala@gmail.com</a>
<b>Мета навчальної дисципліни</b>	Курс практичної підготовки спрямований на поглиблення, закріплення і перевірку теоретичних знань учнів, отриманих у процесі вивчення спеціальних дисциплін, наповнення їх новими відомостями по застосуванню та впровадженню нових інноваційних технологій; розширення технічного світогляду учнів та удосконалення їх практичної підготовки; оволодіння сучасними методами організації на підприємстві легкої промисловості, формуванню умінь та навичок, які в майбутньому дозволять їм ефективно організовувати і керувати технологічними процесами на підприємствах легкої промисловості
<b>Передумови навчальної дисципліни</b>	Спецмалюнок/Матеріалознавство/Технологія виробів/Проектування підготовчо-розкрійних процесів/Обладнання виробництва/Охорона праці/Економіка та організація виробництва/Конструювання виробів/Основи моделювання і художнє оформлення виробів Проходження практики повинно допомагати формуванню інформаційної компетентності і сприяти отриманню практичних знань, а також розвитку творчого мислення, інтересу до пізнавальної діяльності, які в майбутньому дозволять учням ефективно організовувати і керувати технологічними процесами на підприємствах легкої промисловості
<b>Технічне і програмне забезпечення</b>	Матеріально-технічна база закладів ресторанного господарства
<b>Зміст навчальної дисципліни</b>	1. Ознайомлення з підприємством, інструктаж з техніки безпеки.

	2. Вивчення техніки й технології процесів експериментального цеху
	3. Лекальне відділення.
	4. Лабораторія випробовування тканин
	1. Вивчення техніки й технології процесів підготовчо-розкрийного виробництва.
	2. Підготовчий цех.
	3. Розкрийний цех.
	4. Асортимент виробів, що виготовляються у швейному цеху.
	5. Організація структура цеху, обладнання, що застосовується, засоби малої механізації.
	6. Розробка навчально-технологічної карти по обробці окремих деталей виробу.
<b>Форми, види навчальних занять та методи навчання</b>	<b>Форми:</b> практичне заняття <b>Види:</b> лабораторно-практичне заняття – удосконалення початкових навиків та умінь, практичне засвоєння теоретичних положень навчальної дисципліни <b>Типи занять:</b> робота ланками - фронтальне виконання завдань <b>Методи:</b> словесні, наглядні, практичні, дослідження
<b>Поточний контроль</b>	Проводиться практична перевірка знань, творчих проектів, індивідуальні співбесіди з учнем на консультаціях.
<b>Підсумковий контроль</b>	Звіт з технологічної практики
<b>Компетенції</b>	<b>Спеціалізовано- професійні компетенції(КСП):</b> КСП-37 Здатність організувати роботу на дільницях основного виробництва;
<b>Зміст уміння</b>	Поглибити і вдосконалити навички обробки окремих деталей та вузлів виробу застосовуючи передові технології, оволодіти робітничою професією кравця 4-5 розрядів;
<b>Програмні результати</b>	ПР-16. На основі технічного завдання з урахуванням композиційного, конструктивного та технологічного устрою моделі підібрати матеріали верху, підкладки, прикладу оздоблювальні та фурнітуру. На основі наявних матеріалів та їх властивостей і рекомендацій моделюючих організацій розробити конфекційну карту на зразок моделі ПР-17. На підставі волокнистого складу, структури матеріалу і виду виробу визначити вид ВТО швейного виробу. Використовуючи встановлений вид ВТО вибрати обладнання для проведення волого-теплової обробки. На основі волокнистого складу структури матеріалів визначеного виду ВТО, вибрати параметри ВТО ПР-18. З урахуванням композиційного, конструктивного та технологічного устрою моделі виробу, підібрати клейові матеріали. На основі вихідних даних вибрати обладнання для клейового

з'єднання деталей швейного виробу. На основі волокнистого складу, структури матеріалів верху та клейових матеріалів і обладнання вибрати параметри проведення клейового з'єднання

ПР-19. На підставі волокнистого складу, структури матеріалів, виду виробу визначити способи ниткових з'єднань. На основі волокнистого складу, структури матеріалів, виду виробу, способу ниткового з'єднання вибрати обладнання та засоби малої механізації. На основі вихідних даних, керуючись нормативною документацією, вибрати параметри ниткових з'єднань при виготовленні виробу

ПР-20. На підставі складу, структури, виду виробів визначити способи зварювання. На основі вихідних даних вибрати обладнання для зварювання деталей виробів

ПР-21. На основі передового вітчизняного та зарубіжного досвіду роботи підприємств галузі зробити порівняльний аналіз діючої технології та організації виробництва

ПР-24. На основі технічного оснащення розкрійного цеху, використовуючи передовий досвід галузі, вибрати технологію настилання й розкроювання матеріалів. На основі переліку робіт, витрат часу на їх виконання та технічного оснащення, використовуючи нормативнотехнічну документацію, за допомогою ПЗ ПК або в ручному режимі, скласти послідовність операцій розкрійного цеху. На основі вибраної технології настилання та розкрою, з урахуванням наявності обладнання, встановити технічні умови виконання операцій розкрійного цеху. На основі вихідної інформації вибрати форму організації праці і виконати розрахунок розкрійного цеху за допомогою ПЗ ПК або в ручному режимі. На основі попереднього розрахунку, технологічної послідовності виконання операцій, технологічного оснащення розкрійного цеху, за допомогою ПЗ ПК або в ручному режимі, розробити технологічну схему поділу праці

ПР-27. Користуючись науково-технічною документацією на швейному автоматичному або напівавтоматичному обладнанні виконати обробку вузлів швейних виробів.

ПР-28. Користуючись науково-технічною документацією виконати волого-теплове оброблення вузлів і готових швейних виробів на різному обладнанні.

ПР-29. Користуючись науково-технічною документацією виконувати на машинах або вручну складні операції з виготовлення виробів із різних матеріалів.

ПР-31. На основі задач, які виконуються в експериментальному цеху, враховуючи його

оснащеність та використовуючи нормативно-технічну документацію, скласти перелік видів робіт, які використовуються в цеху. На основі виробничої програми підприємства виконати розрахунки величини серій, використовуючи ПЗ ПК або в ручному режимі. На основі розрахункової величини серії і питомої ваги кожного розміру, зросту та повноти виробу, здійснити компоновку поєднань розмірно-зростів в розкладках лекал, використовуючи ПЗ ПК або в ручному режимі. На основі виконаних розрахунків величини серії та компоновки поєднань розмірно-зростів в розкладках лекал, здійснити розрахунок карти розкрою серій-визначення кількості настилів, полотен і пачок крою, які необхідно розкрити за кожним поєднанням, використовуючи ПЗ ПК або в ручному режимі. На основі виконаних розрахунків карти розкрою серій, розробити графіки розкрою, використовуючи ПЗ ПК або в ручному режимі ПР-32. На основі добового завдання-графіку розкрою, конфекційних карт і наявного запасу матеріалів здійснити підбір матеріалів в настил. На основі оснащення підготовчого цеху вибрати метод розрахунку кусків тканини в настил. Використовуючи вибраний метод розрахунку та здійснений підбір кусків тканини, виконати розрахунок їх в настил за допомогою ПЗ ПК або в ручному режимі. На основі технічної норми провести аналіз фактичних витрат матеріалів ПР-33. На основі розрахункових даних (спеціальність, розряд, норми часу) та технічних умов, використовуючи нормативну документацію, розробити вимоги щодо виконання технологічно неподільної операції. На основі аналізу робочого місця, використовуючи нормативну документацію, розробити раціональні прийоми виконання неподільних операцій. На основі розроблених раціональних прийомів неподільних операцій, використовуючи нормативну документацію, розрахувати норми часу на виконання неподільної операції. На основі розроблених технологічних карт виконання неподільної операції, розрахувати технологічну карту організаційних операцій ПР-36. На основі карти обліку дефектів провести аналіз дефектів продукції. На основі аналізу дефектів встановити види дефектів, використовуючи різні методи контролю (органолептичні, інструментальні, тощо). На основі встановлення видів дефектів розробити заходи по попередженню та усуненню дефектів конструкції. На основі встановлених видів дефектів розробити заходи по усуненню та попередженню дефектів крою. На основі встановлених видів дефектів розробити заходи по усуненню та попередженню

	<p>дефектів пошиття та вологотеплового оброблення виробу</p> <p>ПР-37. На основі аналізу виробничих відносин в колективі вміти застосовувати методи впливу на поведінку людини та створювати нормальний морально-психологічний клімат у колективі в умовах виробничої ділянки. На основі аналізу адміністративних та дисциплінарних порушень розробити та впровадити заходи щодо їх усунення та попередження.</p>
<p><b>Рекомендована література</b></p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Білоусова Г.Г., Масловська Л.О. Методи обробки штанів, К.: КНУТД, 2002. – 37с.</li> <li>2. Білоусова Г.Г., Масловська Л.О. Методи обробки спідниць, К.: КНУТД, 2002. – 32с.</li> <li>3. Білоусова Г.Г., Масловська Л.О. Методи обробки суконь з корсетами, К.: КНУТД, 2005. – 43с.</li> <li>4. Білоусова Г.Г., Масловська Л.О. Методи обробки чоловічих сорочок, К.: КНУТД, 2004. – 64с.</li> <li>5. Білоусова Г.Г., Масловська Л.О. Методи виготовлення кишень, К.: КНУТД, 2003. – 59с.</li> <li>6. Борецька Є.Я. Моделі одягу: навч. посіб./ Борецька Є.Я., Борецький М.М., Пухальська А. П. – Львів: Світ, 2000. – 344с. +16 вкл.:іл.</li> <li>7. Головіна М. В. Технологія крою та шиття. – 3-тє вид. / Головіна М. В., Михайлець. – Київ: Техніка, 1980. – 294 с.: іл.</li> <li>8. Кучер В. О. обладнання швейного виробництва: навч. посіб.для професійно-технічних навч. закл./ Кучер В. О., Степура А. О. – Київ: Вікторія, 2001.-416с.</li> <li>9. Лазурик К. Р. Швейне матеріалознавство: підруч. – вид. 2-ге / Лазурик К. Р.- Львів : Світ, 2004.-240с.</li> <li>10. Литвин В. Г. Конструювання швейних виробів: підр. для учнів професійно-технічних навч. закл./ Литвин В. Г., Степура А. О.- Київ: Вікторія, 2008.- 320с.+кольор.вкл.</li> <li>11. Міненко Н. Г. Ткацькі переплетення: підр. для учнів професійно-технічних навч. закл./ Міненко Н. Г. - Київ: Вікторія, 2001.-132с.</li> <li>12. Наскрізна програма професійно-практичної підготовки. Методичні вказівки для студентів. Технологія текстильної та легкої промисловості, моделювання, конструювання та дизайн швейних виробів, Швейні вироби.: -Харків, 2009.-39с.</li> <li>13. Радкевич В. О. Моделювання одягу: підруч. / Радкевич В. О.- Київ: Вікторія, 2000.-352с.:іл.</li> <li>14. Радкевич В. О. Матеріалознавство швейного виробництва: лабораторно - практичні роботи. / Радкевич В. О. - Київ: Вища школа, 1995. – 95с.: іл Технологічні послідовності обробки швейних виробів, що діють на підприємстві.</li> </ol>
<p style="text-align: center;"><b>Політика навчальної дисципліни</b></p> <p>Викладання навчальної дисципліни ґрунтується на засадах академічної доброчесності. Порушеннями академічної доброчесності вважаються: академічний плагіат, самоплагіат, фабрикація, фальсифікація, списування, обман, хабарництво, необ'єктивне оцінювання. Пропуски занять відпрацьовуються(усне опитування); невиконання самостійної роботи неприпустиме</p>	

Силабус затверджено на засіданні циклової комісії Протокол № 1 від 31.08. 2020р.