



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

СИЛАБУС
навчальної дисципліни

ТЕХНОЛОГІЯ ВИГОТОВЛЕННЯ ВИРОБУ

Спеціальність	182Технологія легкої промисловості
Освітня програма	18 Виробництво та технології
Дисципліна	Технологія виготовлення виробу
Освітній рівень	Початковий рівень (короткий цикл) вищої освіти – молодший бакалавр
Статус дисципліни	обов'язковий компонент
Мова викладання	українська
Курс/семестр	1,2 курс, 1,2,3,4 семестр
Кількість кредитів ЄКТС	14,3
Розділ за видами занять та годинами навчання	Лекції- 257 год Практичні 20год Семінарські-2год Самостійна робота- 151 год
Форма підсумкового контролю	Екзамен
Викладач	Мальська Наталія Каролівна спеціаліст другої категорії
Контактна інформація викладача	malskanatala@gmail.com
Мета навчальної дисципліни	Метою викладання дисципліни є формування та засвоєння студентами знань з технологічної послідовності вузлів, повузлових обробок верхнього одягу, чоловічих сорочок, кишень тощо. Предмет призначений для розширення знань майбутніх фахівців швейного профілю. Теоретичний матеріал доповнено ескізами, малюнками, схемами, таблицями. Програмна дисципліна «Технології виготовлення виробів» передбачає вивчення схем технологічної послідовності обробки окремих вузлів, складання технологічних карт, обробку окремих деталей у верхньому одязі на підкладці, з хутром, проектування модельних потоків.
Передумови для навчання	Навчальна дисципліна «Технологія виготовлення виробу» є однією з дисциплін, що формують фахівця в галузі легкої промисловості. На базі знань та вмінь, здобутих при вивченні дисципліни «Технології виготовлення виробів» передбачає вивчення схем технологічної послідовності обробки окремих вузлів, складання технологічних карт, обробку окремих деталей у верхньому одязі на підкладці, з хутром, проектування модельних потоків.
Технічне і програмне забезпечення	Використовувати обладнання кабінету «Технології виготовлення одягу» для показу відеоматеріалів, презентацій, а також демонструвати макети готових виробів та окремих деталей.
Локалізація та матеріально-технічне забезпечення	Проектор мультимедійний EPSON Ноутбук Presario CQ57

	<p>Наочне обладнання Інформаційне забезпечення ДНЗ «ВПУ-34 м. Стрий» - ресурси бібліотеки</p>
<p>Зміст навчальної дисципліни</p>	<p>Тема 1. Технологічна послідовність вузлів Тема 1.1 Визначення графічного зображення неподільної операції і зображення обробки деталей. 1.2 Матриця конструктивно-технологічних зв'язків деталей швейних виробів 1.3 Технологічний процес виготовлення чоловічих штанів з використанням існуючих варіантів основних вузлів 1.4 Обробка кишень в чоловічих штанах. Послідовність виготовлення та складальні схеми виготовлення. 1.5 Обробка кишень в чоловічих штанах. Послідовність виготовлення та складальні схеми виготовлення 1.6 Схеми кишень чоловічих штанів. Обробка різних видів застібок 1.7 Технологія виготовлення та послідовність утеплювальної підкладки, що пристібається до виробу з хутра 1.8 Складальні схеми та виготовлення утеплювальної підкладки з хутра 1.9 Способи з'єднання утеплювальної підкладки з виробом та послідовність з'єднання підкладки типу синтепон 1.10 Обробка дрібних деталей- клапанів 1.11 Особливості обробки прорізних кишень у виробів на синтепоні 1.12 Обробка комірів різних типів і застібок у виробів на синтепоні 1.13 Способи обробки низу рукавів курток виробів на синтепоні 1.14 Обробка дрібних деталей: листочок Тема 2. Виготовлення чоловічих сорочок 2.1 Технологічний процес виготовлення чоловічих сорочок, застібок 2.2 Обробка дрібних деталей: накладні кишені, клапани, пати, манжети, кокетки 2.3 Послідовність виготовлення рукавів, складальні схеми в сорочках 2.4 Характеристика складальних схем у сорочках чоловічих Тема 3. Повузлова обробка верхнього одягу пальтово-костюмного асортименту 3.1 Ефективність обробки вузлів виробу верхнього одягу 3.2 Методи обробки основних вузлів моделей одягу. Вибір ефективних методів обробки 3.3 Особливості повузлової обробки суконь та блузок, верхніх сорочок 3.4 Особливості обробки верхніх сорочок, обробка кишень та застібок 3.5 Поняття про технологічну послідовність обробки швейних виробів, неподільна операція 3.6 Послідовність обробки швейних виробів по</p>

	<p>неподільних операціях в залежності від виду виробу</p> <p>3.7 Технологічна послідовність блузи та граф процес</p> <p>Тема 4. Проектування швейних цехів</p> <p>4.1 Основні принципи організації поточного виробництва</p> <p>4.2 Поняття про такт, умови узгодження</p> <p>4.3 Умови організації та потоки: ритмічність, види запуску деталей</p> <p>4.4 Види операцій в потоці та їх параметри</p> <p>Курсова робота за темою: «Послідовність виготовлення виробу та складання графічної схеми»</p> <p>Тема 5. Транспортні засоби.</p> <p>5.1 Види транспортних засобів: переваги та їх недоліки</p> <p>5.2 Типи потоків швейних цехів</p> <p>5.3 Підвісний автоматизований потік з транспортною системою, групові потоки</p> <p>5.4 Характеристика умов організації потоків, переваги і недоліки</p> <p>5.5 Поняття про комплексно-механізовані потоки, сквозні потоки і потоки оптимальної потужності</p> <p>Тема 6. Стадії проектування одномодельних та багато модельних потоків</p> <p>6.1 Вихідні дані проектування потоку, стадії проектування. Ефективність та методи обробки</p> <p>6.2 Розрахунок одномодельних потоків, параметри потоку</p> <p>6.3 Вибір типу потоку, види запуску деталей, порядок просування напівфабрикату</p> <p>6.4 Розрахунок кількості виробів, які вкладають в коробку, попередні розміщення потоків</p> <p>Тема 7. Розрахунок параметрів одномодельних потоків відмінних типів.</p> <p>7.1 Виробничі вимоги комплектування організаційних операцій одномодельних потоків.</p> <p>7.2 Розрахунок коефіцієнта навантаження потоку</p> <p>7.3 Монтажний графік, схема переміщення напівфабрикатів потоку</p> <p>7.4 Технологічна схема потоку, техніко-економічні показники організаційних операцій</p> <p>7.5 Чисельність основних робочих, обладнання потоку, техніко-економічні зв'язки.</p> <p>7.6 Виробничі вимоги до планування робочих місць та потоків в цеху.</p> <p>7.7 Послідовність технологічної обробки швейних виробів для багатомодельних потоків</p> <p>7.8 Складання технологічної послідовності обробки для двох моделей</p> <p>7.9 Попередній розрахунок багатомодельного потоку</p> <p>7.10 Вибір типу потоку запуску деталей і вузлів у потоці</p> <p>7.11 Комплектування потоків. Технологічна схема при різних видах запуску моделей</p> <p>7.12 Розміщення поточкових ліній на плані цеху і його реорганізація</p>
<p>Форми, види навчальних занять та методи навчання</p>	<p>Форми: навчальні заняття, самостійне виконання завдань, контрольні заходи;</p>

	<p>Види: лекція ,семінар, консультація; Методи: проблемний. виклад, частково – пошуковий-пошук фактичних матеріалів, дослідницький – самостійний пошук наукових, навчальних матеріалів за тематикою навчальної дисципліни</p>
Поточний контроль	<p>Проводиться як усне опитування під час лекційних, семінарських занять та в онлайн-форматі, виступи учнів на семінарських заняттях, виконання завдань до самостійної роботи. Міжсесійний атестаційний контроль.</p>
Підсумковий контроль	<p>Проводиться у формі екзамену з урахуванням результатів поточного контролю Екзамен виставляється у разі виконання здобувачем усіх форм завдань до самостійної роботи(питання екзаменаційного білету).</p>
Компетенції	<p>Спеціалізовано-професійні компетенції(КСП): КСП-06 Здатність вибирати методи настилання матеріалів; КСП-08 Здатність виготовляти зразок швейного виробу; КСП-09 Здатність розробляти технічну документацію на зразок виробу; КСП-10 Здатність розробляти технологію виготовлення швейних виробів; КСП-11 Здатність розраховувати ефективність технологічних процесів КСП-13 Здатність вибирати оптимальну технологію волого-теплого оброблення швейних виробів; КСП-14 Здатність вибирати оптимальну технологію клейового з'єднання деталей швейних виробів; КСП-15 Здатність вибирати оптимальну технологію ниткового з'єднання деталей швейних виробів; КСП-16 Здатність вибирати оптимальну технологію зварювальних з'єднань деталей швейних виробів; КСП-19 Здатність розробляти технологічні процеси швейного виробництва КСП-24 Здатність розробляти технологічні карти; КСП-25 Здатність впроваджувати технологічні процеси підготовки матеріалів КСП-27 Здатність розробляти і впроваджувати заходи щодо попередження та усунення причин виникнення дефектів у виробництві; КСП-28 Здатність визначати економічну ефективність від впровадження технологічних процесів; КСП-30 Здатність удосконалювати технологічні процеси; КСП-31 Здатність контролювати за дотриманням установленої технології виробництва; КСП-32 Здатність оформляти технічну документацію; КСП-37 Здатність організувати роботу на дільницях основного виробництва</p>
Зміст умінь	<p>Розвивати інтерес і цікавість до вивчення виробів легкої промисловості, прагнення застосовувати набуті знання на практиці. Уміти базові знання і навички з технології виробів, організації виробництва, конструювання виробів</p>

	застосовувати на практиці.
Програмні результати	<p>Програмні результати навчання:</p> <p>ПР-5. На підставі вибраних матеріалів верху, підкладкових та прикладних матеріалів виконати уточнення конфігурації зрізів лекал. На основі виготовлення зразка виробу з урахуванням властивостей матеріалів внести зміни в комплект лекал. На основі комплекту лекал типового розміру – зросту внести зміни, які враховують особливості тіла будови замовника в умовах індивідуального виготовлення одягу</p> <p>ПР-7. Спираючись на нормативну документацію з урахуванням фактури та малюнку матеріалів вибрати спосіб настилання тканин та вимоги до виконання розкладки лекал в умовах експериментального цеху в ручному режимі та за допомогою ПЗ ПК</p> <p>ПР-13. На основі отриманого крою зразка моделі відповідно до вибраної технологічної послідовності, використовуючи існуючий парк обладнання виконати обробку основних вузлів та зборку виробу в умовах експериментального цеху. На підставі виготовленого зразка моделі за допомогою манекенів типової фігури, виконати примірку на відповідність зразка в матеріалі його ескізу з проведенням коректування. На підставі виготовленого зразка моделі за допомогою манекенів типової фігури та методів усунення дефектів виконати примірку на наявність дефектів з подальшим їх усуненням. На підставі виготовленого повторного зразка виробу виконати перевірку лінійних вимірів на відповідність технічної документації моделюючих організацій.</p> <p>ПР-14. На підставі нормативної документації по термінології швейних виробів та деталей за допомогою ПЗ ПК або в ручному режимі розробити технічний опис, на зразок моделі в умовах експериментального цеху. На підставі нормативної документації з урахуванням особливостей конструктивного устрою моделі визначити основні та допоміжні лінії вимірювання зразка моделі в готовому вигляді і умовах експериментального цеху. Використовуючи нормативну документацію з урахуванням виду асортименту і місця вимірювання виробу визначити граничні відхилення від номінальних розмірів готових виробів в умовах експериментального цеху. На основі комплекту лекал – еталонів та виготовленого зразка за допомогою вимірювальних інструментів отримати дані розмірних характеристик зразка моделі та внести їх в таблиць вимірювань. На основі рекомендацій по розробці технічної документації з урахуванням ТЗ та комплекту лекал – еталонів заповнити типові форми технічної документації в умовах експериментального цеху. На підставі результатів примірки зразка виробу з урахуванням уточнень внесених в конструкцію виробу та комплект лекал виконати коригування технічної документації.</p> <p>ПР-15. На підставі технічного завдання, базуючись на</p>

знанні сучасного парку технологічного обладнання, сировинної бази та конструкції виробу і технічного оснащення підприємства вибрати методи обробки виробів. На основі вибраних методів обробки і властивостей матеріалів, керуючись нормативною документацією здійснити підбір режимів обробки. На основі вибраних методів обробки представити графічне зображення вузлів у розрізі і супроводити їх технічними умовами, зокрема за допомогою ПЗ ПК. На основі встановлених методів обробки та властивостей матеріалів, враховуючи технічне оснащення підприємств, вибрати технологічне обладнання та засоби малої механізації. На основі порівняння вибраних методів обробки та обладнання з діючими на підприємстві, розрахувати їх ефективність. На основі вибраних методів обробки, використовуючи нормативно-технічну документацію, за допомогою ПЗ ПК або в ручному режимі скласти технологічну послідовність обробки вузла (виробу)

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-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-25. На основі вихідної інформації за допомогою ПЗ ПК або в ручному режимі, виконати попередній розрахунок потоків в швейному та оздоблювальному цехах. На основі попереднього розрахунку технологічної послідовності виконання операцій та технічного оснащення швейного і оздоблювального цехів, за допомогою ПЗ ПК або в ручному режимі, розробити

схему поділу праці. На основі технологічної схеми поділу праці виконати аналіз графічним та розрахунковим методом. На основі технологічної схеми поділу праці скласти зведену таблицю основних робітників потоків та зведену таблицю обладнання і робочих місць потоків. На основі технологічної схеми поділу праці виконати планування робочих місць в потоці та розмістити потік в цеху

ПР-34. На основі переліку робіт, витрат часу, обладнання а також технологічної схеми поділу праці виконати закріплення роботи за конкретними виконавцями, враховуючи їх рівень кваліфікації, на виробничій ділянці в умовах підготовчого цеху. На основі закріплення роботи за конкретним виконавцем, перевірити забезпеченість робочого місця відповідною нормативно-технічною документацією, обладнанням в умовах підготовчого цеху. У випадках порушення процесу ритму роботи технологічного процесу підготовки матеріалів до розкроювання, виконати його коригування з метою забезпечення стабільної роботи ділянки в умовах підготовчого цеху

ПР-35. На основі переліку видів робіт, витрат часу, обладнання та технологічної схеми поділу праці виконати закріплення роботи за конкретними виконавцями, враховуючи їх рівень кваліфікації, в розкрійному цеху на виробничій ділянці. На основі закріплення роботи за конкретним виконавцем перевірити забезпеченість робочого місця відповідною нормативно-технічною документацією, обладнанням в умовах виробничої ділянки розкрійного цеху У випадках порушення процесу розкроювання матеріалів виконати його коригування з метою забезпечення стабільної роботи ділянки в умовах розкрійного цеху

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

ПР-39. На основі діючої нормативно-технічної документації галузі, використовуючи нормативні документи відділу праці і заробітної плати, розробити перелік основних і допоміжних робіт на виробничій ділянці. На основі нормативно-технічної документації і розробленого переліку допоміжних робіт, внести пропозиції щодо переліку і змісту операцій виготовлення виробу на виробничій ділянці. На основі розроблених інструкційно-технологічних карт підготовки основних і допоміжних операцій на виробничій ділянці розробити вимоги виконання операцій на виробничій ділянці. На основі результатів перевірки методів і часу виконання основних і допоміжних операцій, проаналізувати відхилення від нормативних документів в умовах

виробничої ділянки. На основі результатів аналізу методів і часу виконання основних і допоміжних операцій, використовуючи нормативно-технічну документацію галузі, скоригувати зміст методів і часу виконання основних і допоміжних операцій виготовлення продукції на виробничій ділянці. Використовуючи нормативно-технічну документацію галузі, спираючись на скоригований зміст методів і час виконання основних і допоміжних операцій, прийняти участь в розробці кінцевого змісту інструкційної карти для основних і допоміжних операцій виробничої ділянки

ПР-40. На основі перспективних планів впровадження нової техніки і технології та аналізуючи стан технічної оснащеності і технології виробництва, розробити пропозиції щодо реалізації першочергових заходів щодо впровадження нової техніки і технології. На основі розроблених пропозицій підготувати первинну технічну документацію з питань заміни технологічного обладнання на окремих ділянках і змін технологічного режиму. На підставі планів впровадження нової техніки і технології та отриманні первинних зразків виробу, прийняти участь в розміщенні нового технологічного обладнання. На основі аналізу отриманих результатів за допомогою нормативнотехнічної документації забезпечити впровадження запланованого асортименту відповідно до розробленої технологічної документації. На основі планів впровадження нової техніки і технології та нормативно-технічної документації прийняти участь в складанні технічних завдань на проектування пристосувань до обладнання. На основі перспективних планів підприємства з впровадженням нової техніки і технології і використовуючи нормативно-технічну документацію галузі прийняти участь в проведенні експериментальних робіт з перевірки і засвоєння запроєктованих технологічних процесів і режимів виробництва

ПР-41. Виконати підбір параметрів освітлення виробничих приміщень. Використовувати загальні та індивідуальні засоби захисту робітників від шуму та вібрації в залежності від вимог виробництва. Використовувати захист від дії електроструму та надавати першу допомогу при враженні електрострумом у відповідності з правилами та інструкціями. Використовувати правила та норми з пожежної безпеки, застосовувати засоби пожежогасіння, проводити евакуацію людей з приміщення у відповідності з правилами та нормативними документами. Користуючись науково-технічною документацією організувати роботу на дільниці основного виробництва

ПР-43. На основі існуючих умов виробництва та з урахуванням вимог до техніки безпеки, охорони праці, виробничої санітарії та протипожежного захисту здійснити контроль за наявністю та своєчасним оновленням інструкції на виробничій ділянці

ПР-45. На основі затвердженої нормативно-технічної документації підприємства здійснювати контроль за дотриманням технологічної документації при виготовленні продукції на виробничій ділянці. На основі діючої документації забезпечити дотримання технічного та технологічного обґрунтування норм витрат сировини та матеріалів. На основі вимог до організації технологічного процесу контролювати забезпеченість технологічного процесу основними та допоміжними матеріалами на виробничій ділянці. На основі діючої технологічної документації забезпечити дотримання технології виготовлення продукції на виробничій ділянці. Згідно з трудовим законодавством затвердженим режимом роботи підприємства, технологічною документацією забезпечувати дотримання трудової та технологічної дисципліни на виробничій ділянці. На основі діючої і затвердженої нормативної технічної документації галузі забезпечувати випуск продукції високої якості, підвищення продуктивності і зниження виробничих витрат. Вміти контролювати правильність маркування, пакування та транспортування виробів у відповідності з вимогами нормативної документації. Контролювати проведення випробувань на якість у відповідності з вимогами нормативної документації. Контролювати правильність встановлення якості готової продукції у відповідності з вимогами нормативної документації та зразків-еталонів. Здійснювати контроль здачі готової продукції на склад у відповідності з графіком. Організувати вивчення причин виникнення виробничих дефектів готової продукції і рекламацій, здійснюючи контроль дотримання вимог нормативної документації на продукцію. Здійснювати контроль за дотриманням технологічних режимів на всіх стадіях виробництва. Здійснювати контроль дотримання робітниками правил внутрішнього трудового розпорядку в залежності від встановленого режиму роботи підприємства. Здійснювати контроль дотримання правил охорони праці, техніки безпеки, виробничої санітарії, протипожежного захисту у відповідності з законодавчими та нормативними документами.

ПР-47. Оформити документацію на отримання товарноматеріальних цінностей для виготовлення продукції у відповідності з графіком з урахуванням нормативної документації на товарно-матеріальні цінності, види, розміри, марки, сортність та інші якісні характеристики їх, норм витрат, використовуючи установлені форми обліку. Оформити первинні документи по обліку робочого часу робітників, виробітку і простоїв, враховуючи виконання планових завдань у відповідності з діючими нормативними матеріалами по організації, нормуванню праці та заробітної плати, поопераційних технологічних карт. Підготувати документ на преміювання чи притягнення до відповідальності робітників згідно з діючими

	<p>положеннями.</p> <p>ПР-49. Вести диспетчерський облік та іншу технічну документацію про хід виробництва, реєструвати причини порушень виробничого процесу, використовувати основи організації оперативного обліку ходу виробництва, організаційну техніку і засоби малої механізації оперативного обліку. Оформити результати випробувань матеріалів, напівфабрикатів і готової продукції у відповідності з методиками та вимогами нормативної документації та інформувати про результати цих випробувань відповідні підрозділи підприємства.</p> <p>Оформити документації про здачу готової продукції на склад у відповідності з плановими завданнями, графіком випуску продукції по моделях, розмірно-ростовочному асортименті та вимогами до оформлення документів.</p> <p>Оформити документацію з тарифікації робіт і присвоєнню тарифікаційних розрядів робітникам підрозділу підприємства на основі порядку тарифікації робіт і робітників та діючих положень з оплати праці.</p> <p>Оформити документацію на перегляд діючих норм виробітку і розцінок у відповідності з діючими положеннями з оплати праці, норм і розцінок на роботи та порядку їх перегляду. Оформити зміни в технічній документації в зв'язку з коригуванням технологічних процесів і режимів, використовуючи карти технологічного процесу, технічні характеристики обладнання та іншу інформацію, пов'язану зі змінами.</p>
<p>Рекомендована література</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Білоусова Г.Г., Масловська Л.О. Методи обробки штанів, К.: КНУТД, 2002. – 37с. 2. Білоусова Г.Г., Масловська Л.О. Методи обробки спідниць, К.: КНУТД, 2002. – 32с. 3. Білоусова Г.Г., Масловська Л.О. Методи обробки суконь з корсетами, К.: КНУТД, 2005. – 43с. 4. Білоусова Г.Г., Масловська Л.О. Методи обробки чоловічих сорочок, К.: КНУТД, 2004. – 64с. 5. Білоусова Г.Г., Масловська Л.О. Методи виготовлення кишень, К.: КНУТД, 2003. – 59с. 6. Борецька Є.Я. Моделі одягу: навч. посіб./ Борецька Є.Я., Борецький М.М., Пухальська А. П. – Львів: Світ, 2000. – 344с. +16 вкл.:іл. 7. Головіна М. В. Технологія крою та шиття. – 3-тє вид. / Головіна М. В., Михайлець. – Київ: Техніка, 1980. – 294 с.: іл. 8. Кучер В. О. обладнання швейного виробництва: навч. посіб.для професійно-технічних навч. закл./ Кучер В. О., Степура А. О. – Київ: Вікторія, 2001.-416с. 9. Лазурик К. Р. Швейне матеріалознавство: підруч. – вид. 2-ге / Лазурик К. Р.- Львів : Світ, 2004.-240с. 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. 11. Міненко Н. Г. Ткацькі переплетення: підр. для учнів професійно-технічних навч. закл./ Міненко Н. Г. - Київ: Вікторія, 2001.-132с.

	<p>12. Радкевич В. О. Моделювання одягу: підруч. / Радкевич В. О.- Київ: Вікторія, 2000.-352с.:іл.</p> <p>13. Радкевич В. О. Матеріалознавство швейного виробництва: лабораторно - практичні роботи. / Радкевич В. О. - Київ: Вища школа, 1995. – 95с.: іл.</p>
Лінк на дисципліну	https://classroom.google.com/c/NTY5MjM3MDE1Nzda
<p>Політика навчальної дисципліни</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.