**Комунальний заклад**

**«Чернігівське вище професійне училище побутового обслуговування»**

**Чернігівської обласної ради**

**ЗАТВЕРДЖУЮ**
В.о. директора КЗ «Чернігівське вище професійне училище побутового обслуговування» ЧОР
_____Вікторія МАЛОФЕЄНКО
«28» серпня 2025 р.

# РОБОЧА ПРОГРАМА

## НАВЧАЛЬНОЇ ДИСЦИПЛІНИ

## «ТЕХНОЛОГІЯ ВИРОБІВ»

**Освітньо-професійна програма: «Технології легкої промисловості»**

**Галузь знань: G Інженерія, виробництво та будівництво**

**Спеціальність: G15 Технології легкої промисловості**

Робоча програма навчальної дисципліни складена на підставі ОПП «Технології легкої промисловості»

Розглянуто та погоджено на засіданні циклової комісії «Технології легкої промисловості»
Протокол №1 від «27» серпня 2025 року

Голова циклової комісії _____ _Марина ХОДЯКОВА
(підпис) (Ім'я ПРІЗВИЩЕ)

Чернігів – 2025

## 1. Опис навчальної дисципліни

| Показник | Значення показника |
|---|---|
| Назва дисципліни | Технологія виробів |
| Характеристика навчальної дисципліни | Освітній компонент, що формує спеціальні компетентності |
| Освітній компонент | ОК 20 |
| Кількість кредитів<br>- за стандартом<br>- за ОПП (скорочений термін) | <br>16<br>8 |
| Кількість годин за навчальним планом:<br>Загальний обсяг:<br>- Лекції<br>- Практичні заняття<br>- Самостійна робота | <br><br>240<br>132<br>40<br>68 |
| Метод підсумкового контролю | екзамен |
| Розподіл<br>- за курсами<br>- за семестрами | <br>1,2 курси<br>1, 2, 3 семестри |

## 2. Мета та завдання навчальної дисципліни

**Мета:**

- формування знань, вмінь і навичок знань з технології швейного виробництва;
- формування у здобувачів фахової передвищої освіти навичок роботи з оброблення окремих деталей, швів та вузлів швейних виробів, а також розробки технології оброблення власних виробів.

**Завдання:**

- навчити обирати способи оброблення швейних виробів з різних матеріалів;
- навчити складати технологічну послідовность оброблення деталей, вузлів та швейних виробів;
- використання теоретичних знань у практичній діяльності.

## 3. Структура навчальної дисципліни

| № п\п | Тема | Всього годин | З них | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | Кількість годин | | | Самостійна робота |
| | | | Лекційні заняття | Семінарські заняття | Практичні заняття | |
| **1.** | **Основи технології виробів** | **41** | **18** | | **4** | **19** |
| 1.1 | Основи технології виробів | 4 | 2 | | | 2 |
| 1.2 | Методи з'єднання деталей | 3 | 1 | | | 2 |
| 1.3 | Нитковий спосіб з'єднання деталей одягу | 11 | 6 | | 2 | 3 |
| 1.4 | Етапи і види робіт | 6 | 3 | | | 3 |
| 1.5 | Зварні, комбіновані, заклепкові з'єднання деталей одягу | 5 | 2 | | | 3 |
| 1.6 | Клейові з'єднання деталей одягу | 6 | 1 | | 2 | 3 |
| 1.7 | Волого-теплове оброблення виробів | 6 | 3 | | | 3 |
| **2.** | **Повузлова обробка верхнього одягу пальтово- костюмного асортименту** | **63** | **40** | | **12** | **11** |
| 2.1 | Повузлова обробка верхнього одягу пальтово- костюмного асортименту | 63 | 40 | | 12 | 11 |
| **3.** | **Повузлова обробка суконь,блузок,верхніх сорочок та інше** | **44** | **24** | | **12** | **8** |
| 3.1 | Повузлова обробка суконь, блузок, верхніх сорочок та інше | 44 | 24 | | 12 | 8 |
| **4.** | **Послідовність обробки швейних виробів** | **11** | **6** | | | **5** |
| 4.1 | Послідовність обробки швейних виробів | 11 | 6 | | | 5 |
| **5.** | **Проектування швейних цехів** | **14** | **6** | | | **8** |
| 5.1 | Проектування технологічних потоків швейних цехів | 8 | 5 | | | 3 |
| 5.2 | Типи потоків, їх характеристика | 6 | 1 | | | 5 |
| **6.** | **Стадії проектування одномодельних та багатомодельних потоків** | **67** | **38** | | **12** | **17** |
| 6.1 | Стадії проектування технологічних потоків | 2 | 1 | | | 1 |
| 6.2 | Технологічний етап проектування | 16 | 11 | | 2 | 3 |
| 6.3 | Попередній розрахунок потоку | 23 | 16 | | 6 | 1 |
| 6.4 | Технологічна схема розподілу праці і її аналіз | 11 | 4 | | | 7 |
| 6.5 | Розрахунок техніко-економічних показників потоків | 8 | 1 | | 4 | 3 |
| 6.6 | Особливості проектування багатомодельних потоків | 4 | 3 | | | 1 |
| 6.7 | Планування робочих місць потоків | 3 | 2 | | | 1 |
| | | | | | | |
| | **Всього годин за курс:** | **240** | **132** | | **40** | **68** |

# 4. Програма навчальної дисципліни

## 1. Основи технології виробів.

**Тема 1.1. Основи технології виробів.**

Загальні відомості про конструкцію одягу і вимоги до нього. Конструкція одягу. Вимоги до одягу та нормативно-технічна документація.

**Самостійна робота:**

- Назва зрізів ліній, напрямок нитки основи, допустимі відхилення від нитки основи. ДСТУ на виготовлення одягу (2 год).

**Тема 1. 2. Методи з'єднання деталей**.

Паралельний, послідовний та паралельно-послідовний методи обробки швейних виробів. Вплив методів з'єднання на продуктивність праці.

**Самостійна робота:**

- Обладнання для паралельного та паралельно-послідовного методу обробки вузлів, деталей (2 год).

**Тема 1.3. Нитковий спосіб з'єднання деталей одягу.**

Ниточні способи з'єднання деталей одягу, їх характеристики. Показники якості ниточних з'єднаннь. Ручні стібки та строчки, область їх застосування. Машинні стібки та строчки, область їх застосування. Машинні ниткові шви. Загальні технічні вимоги до виконання машинних швів. Обладнання для виконання ниточних швів.

**Практичне заняття №1**. Машинні ниточні шви.

**Самостійна робота:**

- ДСТУ на виконання ниткових з'єднань. Класи та типи машинних стібків. Вимоги до машинних стібків і строчок. (3 год).

**Тема 1.4. Етапи і види робіт.**

Етапи виробництва одягу. Технічна підготовка виробництва. Функції експериментального, підготовчого, розкрійного і швейного цехів. Ручні, машинні та прасувальні роботи.

**Самостійна робота:**

- Функції експериментального цеху. Функції підготовчого цеху. Функції розкрійного цеху (3 год).

**Тема 1. 5. Зварні, комбіновані, заклепкові з'єднання деталей одягу.**

Зварні способи з'єднання, їх характеристика. Способи зварювання. Високочастотна, ультразвукова, термоконтактна зварка. Види зварних швів, що застосовуються при виготовленні одягу. Області застосування зварних з'єднань при виготовленні одягу. Заклепкові з'єднання. Комбіновані з'єднання, їх застосування.

**Самостійна робота:**

- Обладнання для зварних з'єднань (3 год).

**Тема 1.6. Клейові з'єднання деталей одягу.**

Клейові способи з'єднання. Процеси склеювання при виготовленні одягу. Види клеїв і фізико-механічні властивості клейових з'єднань. Види клейових швів. Методи і способи обробки деталей при клейовому з'єднанні.

**Практичне заняття №2.** Клейові з'єднання. Асортимент клейових матеріалів і область їх застосування.

**Самостійна робота:**

- Правила підбору клейових матеріалів (3 год).

**Тема 1.7. Волого-теплове оброблення виробів.**

Волого-теплове оброблення швейних виробів. Режими волого-теплового оброблення. Термінологія волого-теплових робіт. Обладнання для волого-теплових робіт.

**Самостійна робота:**

- Обладнання для міжопераційної ВТО (3 год).

## 2. Повузлова обробка верхнього одягу пальтово-костюмного асортименту.

### Тема 2.1. Повузлова обробка верхнього одягу пальтово-костюмного асортименту.

Загальна характеристика верхнього одягу пальтово-костюмного асортименту. Початкова обробка пілочок і спинки. З'єднання складових частин пілочок та спинки. Формування деталей пілочок та спинки волого-тепловим обробленням. Обробка шлиць.

Класифікація кишень. Обробка прорізних кишень у верхньому одязі. Обробка кишень в швах у верхньому одязі. Обробка накладних кишень у верхньому одязі. Обробка внутрішніх кишень у верхньому одязі.

**Практичне заняття №3** Обробка різних видів кишень.

Удосконалення процесів обробки кишень. Обробка підбортів. З'єднання підбортів з пілочками. Обробка комірів і з'єднання їх з виробами.

**Практичне заняття № 4.** Обробка комірів і з'єднання їх з виробами.

Обробка рукавів. З'єднання рукавів з проймами виробу. Обробка рукавів зі шлицями. Обробка і з'єднання з виробом підкладки. Обробка і з'єднання з виробом утепляючої прокладки. Особливості обробки спідниць. Особливості обробки штанів. Особливості обробки і монтаж жилета.

**Практичне заняття № 5.** Обробка застібки у поясних виробах.

**Самостійна робота:**

- Обробка оздоблювальних деталей (2 год).
- Обробка верхнього зрізу поясних виробів (2 год).
- Обробка нижнього зрізу поясних виробів (2 год).
- Обробка розрізів штанів (2 год).
- Обробка низу штанів манжетами (2 год).
- Остаточна обробка виробів.

## 3. Повузлова обробка суконь, блузок, верхніх сорочок та інше.

### Тема 3.1. Повузлова обробка суконь, блузок, верхніх сорочок та інше.

Загальна характеристика платтяного асортименту. Вимоги до обробки виробів платтяного асортименту та чоловічих сорочок. Початкова обробка пілочок та спинок. Обробка виточок, підрізів в легкому одязі. Обробка деталей з оборками, воланами, рюшами. Обробка складок в легкому одязі. Обробка кокеток в легкому одязі. Обробка кишень в легкому одязі. Обробка застібок в легкому одязі.

**Практичне заняття 6.** Обробка застібок у легкому жіночому одязі.

Обробка плечових зрізів, комірів і з'єднання їх з виробом. Обробка рукавів і з'єднання їх з виробом.

**Практичне заняття 7.** Обробка комірів і з'єднання їх з виробом у легкому жіночому одязі.

Загальна характеристика чоловічих сорочок. Особливості обробки і зборки чоловічих сорочок.

**Практичне заняття 8.** Повузлова обробка чоловічих сорочок

**Самостійна робота:**

- Особливості пошиття виробів з ворсових матеріалів (2 год).
- Особливості пошиття виробів з трикотажних полотен (2 год).
- Особливості пошиття виробів з тонких прозорих матеріалів (2 год).
- Обробка сукні відрізної по лінії талії (2 год).

## 4. Послідовність обробки швейних виробів.

**Тема 4.1. Послідовність обробки швейних виробів.**

Технологічний процес виготовлення швейних виробів. Технологічна послідовність обробки виробу. Неподільна операція. Послідовність зборки виробів. Послідовність зборки виробів з вшивними рукавами. Типова послідовність зборки виробу. Послідовність зборки виробу з суцільнокроєними рукавами. Послідовність зборки одягу платтяного асортименту. Послідовність зборки чоловічих сорочок.

**Самостійна робота:**

- Послідовність зборки виробів з комбінованими рукавами (2 год).
- Послідовність обробки вузлів з ластовицями різної конструкції (2 год).
- Послідовність зборки сукні відрізної по лінії талії.

## 5. Проектування швейних виробів.

**Тема 5.1. Проектування технологічних потоків швейних виробів.**

Проектування технологічних потоків швейних цехів. Основні принципи організації поточного виробництва. Форми організації виробництва. Потужність потоку. Структура потоків. Способи запуску виробів. Поштучний та пачковий запуск. Види потоків в залежності від кількості моделей, що пошиваються в потоці: одномодельні, багатомодельні, багатоасортиментні потоки. З'ємний і нез'ємний потоки.

**Самостійна робота:**

- Секційні потоки з комбінованими формами організації виробництва.
- КМЛ 1-го покоління та КМЛ 2-го покоління (2 год).

**Тема 5.2. Типи потоків, їх характеристика.**

Типи потоків швейних цехів.

**Самостійна робота:**

- Параметри потоку, їх розрахунок (2 год).
- Автомати для повузлової обробки швейних виробів (3 год).

## 6. Стадії проектування одномодельних та багатомодельних потоків.

**Тема 6.1. Стадії проектування технологічних потоків.**

Проектування технологічних потоків. Схема проектування потоків.

**Самостійна робота:**

- Проектування потоку для діючого підприємства з метою його реконструкції.

**Тема 6.2. Технологічний етап проектування.**

Технологічний етап проектування потоку. Обґрунтування вибору базових моделей. Технічний опис. Опис зовнішнього вигляду моделей. Специфікація деталей крою. Обґрунтування вибору матеріалів для моделі. Вибір обладнання. Технологічна характеристика швейних машин. Вибір способів обробки і характеристика вибраних методів обробки (в схемах). Складання технологічної послідовності обробки виробу по неподільних операціях. Нормування часу на технологічні операції.

**Практичне заняття 9.** Вибір способів обробки і обладнання

**Самостійна робота:**

- Технологічна послідовність обробки виробів (3 год).

**Тема 6.3. Попередній розрахунок потоку.**

Розрахунок потоків. Попередній розрахунок потоків. Вибір організаційної форми потоку. Розміщення проектуємого потоку.

**Самостійна робота:**

- Розрахунок такту потоку.

**Тема 6.4. Технологічна схема розподілу праці і її аналіз.**

Технологічна схема розподілу праці і її аналіз. Оформлення технологічної схеми потоку.

Коефіцієнт узгодження. Монтажний графік.

**Практичне заняття №10.** Комплектування неподільних операцій в організації. Аналіз технологічної схеми потоку.

**Самостійна робота:**

- Графік синхронності операції одномодельного потоку (2 год).
- Вибір виду запуску моделей в поток (3 год).
- Підбір моделей при розрахунку багатомодельних потоків (2 год).

**Тема 6.5. Розрахунок техніко-економічних показників потоків.**

Розрахунок техніко-економічних показників потоку (ТЕП). Технологічна карта, карта інженерного забезпечення.

**Практичне заняття №11.** Розрахунок ТЕП потоку.

**Самостійна робота:**

- Розрахунок серелньотарифного розряду (2 год).
- Розрахунок рівня механізації потоку.

**Тема 6.6. Особливості проектування багатомодельних потоків.**

Особливості проектування багатомодельних потоків. Основні вимоги до організації потоків. Підбір моделей. Вибір виду запуску моделей в поток. Послідовний, циклічний, комбінований запуск. Умови розрахунку багатомодельних потоків. При послідовному циклічному, комбінованому запуску. Аналіз технологічної схеми багатомодельних потоків.

**Самостійна робота:**

- Підбір моделей при розрахунку багатомодельних потоків.

**Тема 6.7. Планування робочих місць потоків.**

План розміщення потоків. Типи і розміри робочих місць. Розміщення операцій по робочим місцям. Розташування робочих місць. Розташування робочих ліній і груп. Напрямок руху напівфабрикатів.

**Самостійна робота:**

- Типи і розміри робочих місць.

**Кваліфікаційна робота**

Кваліфікаційна робота є результатом вивчення програми дисципліни «Технологія виробів». Метою кваліфікаційної роботи є закріплення, поглиблення, узагальнення теоретичних знань, практичних навичок самостійного рішення поставлених задач, розвиток творчих здібностей і вміння користуватися технічною, довідковою, інформативною літературою.

В період роботи над кваліфікаційною роботою здобувачі освіти систематизують та закріплюють навички виконання розрахунків, технічних малюнків, роботи з інформаційно-технічною та довідковою літературою, державними стандартами.

Темою кваліфікаційної роботи може бути реорганізація потоку, або секції по виготовленню виробів різноманітного асортименту. Вихідними даними при розробці кваліфікаційної роботи можуть бути: потужність потоку, яка задається випуском виробів в зміну або кількістю робочих в потоці; площа потоку; довжина поточної лінії, кількість робочих місць; оптимальна потужність потоку. При виконанні тем по реорганізації необхідно на базі діючого потоку розрахувати потік для пошиву виробів інших моделей, іншої організаційної форми, розраховувати потік з метою розширення асортименту (при виробництві виробів невеликої трудомісткості).

Для виконання кваліфікаційної роботи під час переддипломної практики слід зібрати необхідні матеріали і провести досконалий аналіз об’єкту проектування з метою впровадження більш досконалих методів обробки та обладнання, реорганізація форми роботи потоків на основі перспективного плану технічного переоснащення, передового досвіду роботи.

Основним показником якості кваліфікаційної роботи має бути економічна ефективність потоку, який проектується, визначена порівнянням техніко-економічних показників проекту з показниками діючого потоку.

Підготовка кваліфікаційної роботи охоплює декілька етапів:

1. Добір теми кваліфікаційної роботи. Тематика кваліфікаційної роботи визначається змістом навчальної програми і затверджується цикловою комісією.
Тема кваліфікаційної роботи має становити інтерес для здобувача освіти і сприяти максимальному використанню здобутих знань і практичного досвіду.
Слід зауважити, що здобувач освіти має право запропонувати свою тему кваліфікаційної роботи, але при цьому він повинен обґрунтувати викладачу доцільність її розробки.

2. Формулювання мети та основних завдань кваліфікаційної роботи. Залежно від того, наскільки зрозуміло і точно сформульовано мету роботи, настільки вдалими будуть його основні завдання, план організації виконання, стиль викладу. Правильне визначення мети кваліфікаційної роботи дасть змогу здобувачу освіти відокремити в ньому основний напрямок дослідження, впорядкувати пошук і аналіз матеріалу, підвищити якість роботи.

3. Складання плану кваліфікаційної роботи. На початку виконання кваліфікаційної роботи здобувачу освіти необхідно ознайомитись з роботою підприємств швейної промисловості, публікаціями за даною темою і скласти розгорнутий план із зазначенням основних розділів і підрозділів роботи.
План кваліфікаційної роботи є відбиттям його структури, під якою розуміється порядок компонування і взаємозв’язок окремих його частин.
Виконані розділи роботи здобувач освіти подає на розгляд керівнику згідно плану-графіку виконання кваліфікаційної роботи і відповідно до його зауважень уточнює, доповнює і в разі потреби допрацьовує.

4. Виклад матеріалу кваліфікаційної роботи. Матеріал кваліфікаційної роботи здобувач освіти повинен викладати послідовно, логічно взаємопов’язувати окремі його частини, повністю розкрити тему проекту. Для цього необхідно приділити увагу сучасним теоретичним і практичним розробкам методів обробки, механізації і автоматизації процесів, розглянути і творчо осмислити відповідну літературу і періодичні видання. На основі аналізу, особистих вражень та узагальнень потрібно зробити необхідні висновки, висвітлити досягнуті успіхи, зазначити існуючі недоліки, а також висловити пропозиції щодо можливостей подальшого покращення діяльності об’єкта досліджень.

## 5. Тематичний план

| № теми | Кількість годин на тему | Назва теми | Кількість годин на заняття | № уроку | Назва теми заняття |
|---|---|---|---|---|---|
| **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** |
| | | | **І СЕМЕСТР** | | |
| **1** | **22** | **Основи технології виробів** | | | |
| 1.1 | 2 | Основи технології виробів | 1 | 1 | Загальні відомості про конструкцію одягу і вимоги до нього. Конструкція одягу. |
| | | | 1 | 2 | Вимоги до одягу та нормативно-технічна документація. |
| 1.2 | 1 | Методи з'єднання деталей | 1 | 3 | Паралельний, послідовний та паралельно-послідовний методи обробки швейних виробів. Вплив методів з'єднання на продуктивність праці. |
| 1.3 | 8 | Нитковий спосіб з'єднання деталей одягу | 2 | 4-5 | Ниткові способи з'єднання деталей одягу, їх характеристики. Показники якості ниткових з'єднань. |
| | | | 2 | 6-7 | Ручні стібки та строчки, область їх застосування. Машинні стібки та строчки, область їх застосування. Вимоги до машинних стібків і строчок. Термінологія ручних робіт. |
| | | | 2 | 8-9 | Машинні ниткові шви. Загальні технічні вимоги до виконання машинних швів. Обладнання для виконання ниткових швів. Термінологія машинних робіт. |
| | | | 2 | 10-11 | **Практичне заняття 1**. Машинні ниткові шви. |
| 1.4 | 3 | Етапи і види робіт. | 1 | 12 | Етапи виробництва одягу. Технічна підготовка виробництва. Функції експериментального, підготовчого, розкрійного і швейного цехів. |
| | | | 2 | 13-14 | Ручні, машинні та прасувальні роботи. |
| 1.5 | 2 | Зварні, комбіновані, заклепкові з'єднання деталей одягу | 1 | 15 | Зварні способи з'єднання, їх характеристика. Способи зварювання. Високочастотна, ультразвукова, термоконтактна зварка. Види зварних швів, що застосовуються при виготовленні одягу. Області застосування зварних з'єднань при виготовленні одягу. |
| | | | 1 | 16 | Заклепкові з'єднання. Комбіновані з'єднання, їх застосування. |
| 1.6 | 3 | Клейові з'єднання деталей одягу. | 1 | 17 | Клейові способи з'єднання. Процеси склеювання при виготовленні одягу. Види клеїв і фізико-механічні властивості клейових з'єднань. |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | Види клейових швів. Методи і способи обробки деталей при клейовому з'єднанні. |
| | | | 2 | 18-19 | **Практичне заняття 2**. Клейові з'єднання. Асортимент клейових матеріалів і область їх застосування. |
| 1.7 | 3 | Волого-теплове оброблення виробів | 1 | 20 | Волого-теплове оброблення швейних виробів<br>Режими волого-теплового оброблення. Дефекти. |
| | | | 2 | 21-22 | Термінологія волого-теплових робіт.<br>Обладнання для волого-теплових робіт. |
| **2** | **52** | **Повузлова обробка верхнього одягу пальтово-костюмного асортименту.** | | | |
| 2.1 | 52 | Повузлова обробка верхнього одягу пальтово-костюмного асортименту. | 2 | 23-24 | Загальна характеристика верхнього одягу пальтово-костюмного асортименту. Початкова обробка пілочок і спинки. |
| | | | 2 | 25-26 | З'єднання складових частин пілочок та спинки.<br>Формування деталей пілочок та спинки. |
| | | | 2 | 27-28 | Обробка шлиці у середньому шві спинки. |
| | | | 1 | 29 | Класифікація кишень. |
| | | | 4 | 30-31,<br>32-33 | Обробка прорізних кишень у верхньому одязі. |
| | | | 3 | 34,35,36 | Обробка кишень у швах у верхньому одязі. |
| | | | 2 | 37-38 | Обробка накладних кишень у верхньому одязі. |
| | | | 2 | 39-40 | Обробка внутрішніх кишень у верхньому одязі. |
| | | | 4 | 41-42,<br>43-44 | **Практичне заняття 3**. Обробка різних видів кишень. |
| | | | 1 | 45 | Удосконалення процесів обробки кишень. |
| | | | 2 | 46-47 | Обробка підбортів. З'єднання підбортів з пілочками. |
| | | | 1 | 48 | Обробка комірів. |
| **II СЕМЕСТР** | | | | | |
| | | | 1 | 49 | З'єднання комірів з виробом. |
| | | | 4 | 50-51,<br>52-53 | **Практичне заняття 4**. Обробка комірів і з'єднання їх з виробами. |
| | | | 2 | 54-55 | Обробка рукавів. |
| | | | 2 | 56-57 | Обробка рукавів зі шлицями. |
| | | | 2 | 58-59 | З'єднання рукавів з проймами виробу. |
| | | | 2 | 60-61 | Обробка і з'єднання з виробом підкладки. |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | 3 | 62-64 | Обробка і з’єднання з виробом утеплювальної прокладки. |
| | | | 2 | 65-66 | Особливості обробки спідниць. |
| | | | 2 | 67-68 | Особливості обробки штанів. |
| | | | 2 | 69-70 | Особливості обробки і монтаж жилета. |
| | | | 4 | 71-72, 73-74 | **Практичне заняття 5**. Обробка застібки у поясних виробах. |
| **3** | **36** | **Повузлова обробка суконь, блузок, верхніх сорочок та інше** | | | |
| 3.1 | 36 | Повузлова обробка суконь, блузок, верхніх сорочок та інше | 1 | 75 | Загальна характеристика платтяного асортименту. |
| | | | 1 | 76 | Вимоги до обробки виробів платтяного асортименту. |
| | | | 1 | 77 | Початкова обробка пілочок та спинок. |
| | | | 2 | 78-79 | Обробка виточок, підрізів в легкому одязі. |
| | | | 2 | 80-81 | Обробка деталей з оборками, воланами, рюшами. |
| | | | 2 | 82-83 | Обробка складок в легкому одязі. |
| | | | 2 | 84-85 | Обробка кокеток в легкому одязі. |
| | | | 2 | 86-87 | Обробка кишень в легкому одязі. |
| | | | 2 | 88-89 | Обробка застібок в легкому одязі. |
| | | | 4 | 90-91, 92-93 | **Практичне заняття 6**. Обробка застібок у легкому жіночому одязі. |
| | | | 2 | 94-95 | Обробка плечових зрізів, комірів і з’єднання їх з виробом. |
| | | | 2 | 96-97 | Обробка рукавів і з’єднання їх з виробом. |
| | | | 4 | 98-99, 100-101 | **Практичне заняття 7**. Обробка комірів і з’єднання їх з виробом у легкому жіночому одязі. |
| | | | 1 | 102 | Загальна характеристика чоловічих сорочок. |
| | | | 4 | 103-104, 105-106 | Особливості обробки і зборки чоловічих сорочок. |
| | | | 4 | 107-108, 109-110 | **Практичне заняття 8**. Повузлова обробка чоловічих сорочок |
| **4.** | **6** | **Послідовність обробки швейних виробів** | | | |
| 4.1 | 6 | Послідовність обробки швейних виробів | 2 | 111-112 | Технологічний процес виготовлення швейних виробів. Технологічна послідовність обробки виробу. Неподільна операція. |
| | | | 2 | 113-114 | Послідовність зборки виробів. Типова послідовність зборки виробу. |
| | | | 1 | 115 | Послідовність зборки одягу платтяного асортименту. |
| | | | 1 | 116 | Послідовність зборки чоловічих сорочок. |
| | | | | | |

| III СЕМЕСТР | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| **5** | **6** | **Проектування швейних цехів** | | | |
| 5.1 | 5 | Проектування технологічних потоків швейних цехів | 1 | 1 | Проектування технологічних потоків швейних цехів. Основні принципи організації поточного виробництва. Форми організації виробництва. |
| | | | 1 | 2 | Потужність потоку. Структура потоків. |
| | | | 1 | 3 | Способи запуску виробів. Поштучний та пачковий запуск. |
| | | | 2 | 4-5 | Види потоків в залежності від кількості моделей, що пошиваються в потоці: одномодельні, багатомодельні, багатоасортиментні потоки. З'ємний і нез'ємний потоки. |
| 5.2 | 1 | Типи потоків, їх характеристика | 1 | 6 | Типи потоків швейних цехів. |
| **6** | **50** | **Стадії проектування одномодельних та багатомодельних потоків** | | | |
| 6.1 | 1 | Стадії проектування технологічних потоків | 1 | 7 | Проектування технологічних потоків. Схема проектування потоків |
| 6.2 | 13 | Технологічний етап проектування | 1 | 8 | Технологічний етап проектування потоку. Обґрунтування вибору базових моделей. |
| | | | 1 | 9 | Технічний опис. Опис зовнішнього вигляду моделей. |
| | | | 1 | 10 | Специфікація деталей крою. |
| | | | 1 | 11 | Обґрунтування вибору матеріалів для моделі. |
| | | | 1 | 12 | Вибір обладнання. Технологічна характеристика швейних машин. |
| | | | 1 | 13 | Вибір способів обробки і характеристика вибраних методів обробки (в схемах). |
| | | | 4 | 14-15, 16-17 | Складання технологічної послідовності обробки виробу по неподільних операціях. |
| | | | 1 | 18 | Нормування часу на технологічні операції. |
| | | | 2 | 19-20 | **Практичне заняття 9**. Вибір методів обробки і обладнання. |
| 6.3 | 22 | Попередній розрахунок потоку. | 2 | 21-22 | Попередній розрахунок потоку. Параметри основного потоку. |
| | | | 2 | 23-24 | Трудомісткість виготовлення виробу за стадіями та вузлами обробки. |
| | | | 2 | 25-26 | Вибір організації форми потоку |
| | | | 2 | 27-28 | Складання технологічної схеми потоку |
| | | | 2 | 29-30 | Умови узгодження часу операцій |
| | | | 2 | 31-32 | Виробничі вимоги до комплектування |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | 6 | 33-34,<br>35-36,<br>37-38 | **Практичне заняття 10.**<br>Комплектування неподільних операцій в організаційні.<br>Аналіз технологічної схеми потоку. |
| | | | 2 | 39-40 | Аналіз технологічної схеми потоку. |
| | | | 2 | 41-42 | Зведена таблиця чисельності робітників по спеціальностям у потоці |
| 6.4 | 4 | Технологічна схема розподілу праці і її аналіз. | 2 | 43-44 | Технологічна схема розподілу праці і її аналіз.<br>Оформлення технологічної схеми потоку. |
| | | | 2 | 45-46 | Коефіцієнт узгодження. Графік синхронності операцій одномодельного потоку. Монтажний графік. |
| 6.5 | 5 | Розрахунок техніко-економічних показників потоків | 1 | 47 | Розрахунок техніко-економічних показників потоків (ТЕП). |
| | | | 4 | 48-49,<br>50-51 | **Практичне заняття 11.**<br>Розрахунок ТЕП потоку. |
| 6.6 | 3 | Особливості проектування багатомодельних потоків | 1 | 52 | Особливості проектування багатомодельних потоків.<br>Основні вимоги до організації потоків. Підбір моделей. |
| | | | 1 | 53 | Вибір виду запуску моделей в потік. Послідовний, циклічний, комбінований запуск. |
| | | | 1 | 54 | Умови розрахунку багатомодельних потоків. При послідовному циклічному, комбінованому запуску. Аналіз технологічної схеми багатомодельних потоків. |
| 6.7 | 2 | Планування робочих місць потоків | 1 | 55 | План розміщення потоків. Типи і розміри робочих місць. Розміщення операцій по робочим місцям. |
| | | | 1 | 56 | Розташування робочих місць. Розташування робочих ліній і груп. Напрямок руху напівфабрикатів. |
| **Усього за III семестр** | | | | | **56 годин** |
| **Разом** | | | | | **172 години** |

## 6. Перелік компетентностей відповідно ОПП «Технології легкої промисловості»

**Загальні компетентності:**

- ЗК 3 Здатність застосовувати знання у практичних ситуаціях.
- ЗК 4 Знання та розуміння предметної області та розуміння професійної діяльності.

**Спеціальні компетентності:**

- СК1 Здатність використовувати набуті знання для вирішення професійних задач.
- СК 2 Здатність використовувати професійно-профільовані знання й практичні навички з конструювання, технології, матеріалознавства, обладнання, стандартизації для розробки нормативно - технічної документації на вироби легкої промисловості.
- СК3 Здатність брати участь у розробці нових технологічних процесів з виробництва продукції виробів легкої промисловості.
- СК 4 Здатність організовувати заходи, спрямовані на покращення результатів власної діяльності і роботи інших.

## 7. Перелік результатів навчання відповідно ОПП «Технології легкої промисловості»

**Результати навчання:**

- РН 2 Дотримуватись затверджених інструкцій з питань охорони праці та безпеки життєдіяльності.
- РН 3 Володіти навичками професійної діяльності, що забезпечують кваліфіковану участь у вирішенні виробничих питань, на всіх етапах проєктування виробів легкої промисловості.
- РН 4 Встановлювати промислові і споживчі вимоги до виробу, що проектується, згідно технічного завдання, маркетингових досліджень, технічних та організаційних характеристик підприємства.
- РН 5 Розробляти технічну документацію на етапах проєктування виробів легкої промисловості, в тому числі за допомогою систем автоматизованого проєктування.

## 8. Критерії оцінювання навчальних досягнень здобувачів фахової передвищої освіти з навчальної дисципліни «Технологія виробів»

для підготовки фахових молодших бакалаврів
за спеціальністю G15 Технології легкої промисловості

| Рівень навчальних досягнень здобувачів фахової передвищої освіти | Бали | Критерії оцінювання навчальних досягнень здобувачів фахової передвищої освіти |
|---|---|---|
| Незадовільно | 2 | Здобувач освіти з допомогою викладача відтворює на рівні розпізнання окремі елементи навчального матеріалу, має поверхневі знання про технологію обробки виробів, асортимент тканин; розрізняє матеріали та інструменти для технології виготовлення виробів, особливості їх підбору та не усвідомлено виконує окремі елементи практичних завдань. При відповіді і виконанні лабораторно-практичних завдань припускається суттєвих помилок. |
| Задовільно | 3 | Здобувач освіти на рівні запам'ятовування без достатнього розуміння відтворює навчальний матеріал: розрізняє конструкцію виробів і особливості моделі, визначає деталі крою одягу різного асортименту, має уявлення про сучасні методи обробки, методи з'єднання деталей одягу, технологічну послідовність обробки вузлів, призначення графа процесу, типи потоків, умови організації потоків, підготовчо-розкрійне виробництво. Здатний дати визначення понять, але при цьому допускає помилки. Виконує практичні завдання в неповному обсязі з частковою допомогою викладача. Недостатньо обгрунтовано аналізує і порівнює інформацію. Не усвідомлено користується технічною та довідковою інформацією При відповіді і виконанні практичних завдань припускається помилок, які самостійно виправити не може. |
| Добре | 4 | Здобувач освіти самостійно з розумінням відтворює основний навчальний матеріал: розрізняє конструкцію виробів і особливості моделі, визначає деталі крою одягу різного асортименту. Володіє знаннями про основні напрямки удосконалення технології швейного виробництва, методи з'єднання деталей одягу, технологічну послідовність збирання вузлів і моделей одягу, типи потоків, стадії проектування потоків, розрахунок одно модельних та багатомодельних потоків, підготовчо-розкрійне виробництво. Вміє застосовувати свої знання при порівнянні методів обробки, креслити схеми, розрізи вузлів, визначати причини дефектів та способи їх усунення, розраховувати параметри потоку та його техніко-економічні показники, будувати граф процесу, вибирати модель, матеріали, робити схему розподілу праці, виконувати планування різних типів потоку та розміщення їх на плані цеху. Дає визначення основних понять, аналізує, порівнює інформацію і робить висновки. Відповідь здобувача освіти в цілому правильна, логічна та достатньо обгрунтована. Виконує практичні завдання за типовим алгоритмом з консультативною допомогою викладача. Достатньо усвідомлено користується довідковою інформацією. При відповіді та виконанні практичних завдань припускається несуттєвих помилок, які може виправити. |
| Відмінно | 5 | Здобувач освіти володіє глибокими, міцними, узагальненими, системними знаннями навчального матеріалу в повному обсязі: творчо |

| | | |
|---|---|---|
| | | розповідає про значення одягу, матеріали для його виготовлення, класифікацію одягу та вимоги до нього. Володіти навичками професійної діяльності, що забезпечують кваліфіковану участь у вирішенні виробничих питань, на всіх етапах проєктування виробів легкої промисловості. Вміє описувати зовнішній вигляд моделі, дає характеристику методам обробки, вибору моделі, матеріалів, фурнітури та оздоблення, вибору типу потоку, обладнанню, завантаженості потоку. Знає асортимент одягу, конструкції та деталі виробів, способи та прийоми виконання робіт всіх видів, вимоги до їх якості, термінологію, технологію виготовлення виробу та вимоги до якості готових виробів, технологічну послідовність обробки вузлів і виробів різних моделей, типи потоків, їх характеристику, стадії проектування потоків, умови організації потоків, аналіз і розрахунок потоку, підготовчо-розкрійне виробництво. Виявляє знання в побудові графу процесу та оцінює його взаємодію з обладнанням та завантаженістю організаційних операцій згідно такту процесу, складанні технологічної послідовності виготовлення виробів в табличній формі та схеми розподілу праці. Відповідь здобувача освіти повна, правильна, логічна, містить аналіз, систематизацію, узагальнення. Вміє самостійно знаходити і користуватися джерелами інформації, оцінювати отриману інформацію. Встановлює причинно-наслідкові та міжпредметні зв'язки, робить аргументовані висновки. Здобувач освіти правильно й усвідомлено застосовує всі види документації в межах навчальної програми, які може самостійно розробляти. Самостійно, правильно, в повному обсязі виконує практичні завдання як з використанням типового алгоритму, так і за самостійно складеним планом. При відповіді та виконанні практичних завдань припускається неточностей, які самостійно виявляє та виправляє. Дотримується затверджених інструкцій з питань охорони праці та безпеки життєдіяльності. Виявляє пізнавально-творчий інтерес до обраної професії, нової техніки і технології. |

## 9. Очікувані результати навчання з дисципліни

В результаті вивчення навчальної дисципліни «Технологія виробів» здобувачі фахової передвищої освіти повинні:

**знати:**

- асортимент швейних виробів;
- способи з’єднання деталей одягу;
- термінологію різних видів робіт по виготовленню одягу;
- технічні умови виконання технологічних операцій;
- способи оброблення основних швів та вузлів;
- способи оброблення поясних, плечових швейних виробів;
- способи та технологію оздоблення швейних виробів;
- основні дефекти оброблення та способи їх усунення.

**вміти:**

- виконувати всі види робіт по виготовленню одягу;
- складати технологічну послідовність пошиття виробу;

- виявляти дефекти обробки та усувати їх за допомогою відповідного обладнання та інструментів;
- виготовляти швейні вироби і оздоблювати їх різними художніми техніками та прийомами з метою створення оригінальних дизайнерських рішень;
- виконувати техніко-економічне обґрунтування виробничих рішень на етапах проєктування швейних виробів.

## 10.Методи контролю результатів навчання

**Поточний контроль:**

- усне опитування;
- активність роботи на заняттях;
- виконання практичних завдань;
- доповіді, презентації;
- виконання завдань самостійного опрацювання

**Проміжний контроль:**

- проведення контрольних тестів/робіт;
- тематичне оцінювання;
- виконання практичних завдань;
- доповіді, презентації на семінарських заняттях;
- робота в малих групах

**Підсумковий контроль:**

- семестрове оцінювання;
- річне оцінювання;
- екзамен.

## 11. Методи навчання

- лекції, бесіди, пояснення;
- практичний показ/демонстрація;
- навчання з навчально/методичною літературою;
- відеоконференції;
- онлайн-уроки Google Classroom, Zoom при дистанційному/змішаному навчанні;
- практичні завдання;
- бліц-опитування.

## 12. Методичне забезпечення

- конспект лекцій;
- інструкції до практичних занять;
- презентації; відеоролики;
- розроблені тести опитування;
- інтернет-ресурси; власні напрацювання
- розроблені матеріали по курсу, які містяться в електронній бібліотеці ЧВПУ ПО

## 13. Інструменти, обладнання та програмне забезпечення, використання яких передбачає навчальна дисципліна

Обладнання:

1) Ноутбук HP 255 G8 Notebook PC
2) Периферійні пристрої:

- Мультимедіапроектор Epson EB-X06

Манекен, набір лекал, швейні інструменти, зразки послідовності обробки швейних виробів, швейні вироби.

Програмне забезпечення:

- для перевірки знань Google форми, LearningApps.org, дошка Padlet, Wordwall
- Google Workspace for Education;
- Редагування відео: InShot, Pinnacle Studio.

## 14. Рекомендована література


1. Єжова О.В., Абрамова О.В. Технологія оброблення швейних виробів: Навчальний посібник. К.: Центр учбової літератури, 2020. 256 с. ISBN 978-617-673-669-1. Навчальний посібник (гриф МОН).
2. ДСТУ 2023-91. Деталі швейних виробів. Терміни та визначення.
3. ДСТУ 2162-93. Технологія швейного виробництва. Терміни та визначення.
4. ДСТУ ISO 4915:2005 Матеріали текстильні. Типи стібків. Класифікація та термінологія.
5. ДСТУ ISO 4916:2005 Матеріали текстильні. Типи швів. Класифікація та термінологія.
6. ДСТУ 2033-92 Вироби швейні. Дефекти. Терміни та визначення.


## 15. Інформаційні ресурси

1. Платформа Google-клас [Електронний ресурс] – Режим доступу: https://classroom.google.com/c/NzEwMzcxODUyMjYz
2. Google диск [Електронний ресурс].– Режим доступу: https://drive.google.com/drive/folders/1tri5O8vxcBkbQku79K-vCzRwa4MHesxB?usp=drive_link