

МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ
КИЇВСЬКИЙ НАЦІОНАЛЬНИЙ УНІВЕРСИТЕТ ТЕХНОЛОГІЙ ТА
ДИЗАЙНУ

Факультет індустрії моди
Кафедра професійної освіти у сфері технологій та дизайну

Пояснювальна записка
дипломного магістерського проєкту

на тему: «Проектування технологічного процесу виготовлення сукні жіночої в умовах масового виробництва з розробкою дидактичного проєкту професійно-практичної підготовки кравців»

Виконав: студент групи МгЗПТ-19
спеціальності 015.17 Професійна освіта
(Технологія виробів легкої промисловості)
Творун Наталія Сергіївна

Керівник к.психол.н., доцент Кириченко Р.В.
Рецензент к.пед.н., доцент Внукова О.М.

Київ 2020

КИЇВСЬКИЙ НАЦІОНАЛЬНИЙ УНІВЕРСИТЕТ ТЕХНОЛОГІЙ ТА ДИЗАЙНУ

Факультет індустрії моди

Кафедра професійної освіти в сфері технологій та дизайну

Спеціальність 015.17 Професійна освіта (Технологія виробів легкої промисловості)

Освітня програма Професійна освіта (Технологія виробів легкої промисловості)

ЗАТВЕРДЖУЮ

Завідувач кафедри ПОСТД

Т. М. Деркач

“ _____ ” _____ 2020 року

ЗАВДАННЯ НА ДИПЛОМНИЙ МАГІСТЕРСЬКИЙ ПРОЄКТ СТУДЕНТЦІ Творун Наталії Сергіївни

1. Тема проєкту: **«Проектування технологічного процесу виготовлення сукні жіночої в умовах масового виробництва з розробкою дидактичного проєкту професійно-практичної підготовки кравців»**

Науковий керівник роботи канд. психол. наук, доцент
Кириченко Римма Вікторівна

затверджено наказом закладом вищої освіти від «29»вересня 2020 року
№183-уч.

2. Строк подання студентом проєкту 14 грудня 2020 р.
3. Вихідні дані до проєкту: *Сукня жіноча, документація освітнього процесу в Київському національному університеті технологій та дизайну.*
4. Зміст дипломного проєкту (перелік питань, які потрібно розробити):
Технологічний розділ – розробка технологічної документації до виготовлення сукні жіночої в умовах масового виробництва; методичний розділ – *дидактичний проєкт професійно-практичної підготовки кравців; загальні висновки; список використаних джерел; додатки.*
5. Перелік графічно-наочного матеріалу: *конструкція сукні жіночої, презентація.*

6. Консультанти розділів дипломного магістерського проєкту

Розділ	Прізвище, ініціали та посада консультанта	Підпис, дата	
		Завдання видав	Завдання прийняв
Методичний	Кириченко Р.В.		
Технологічний	Водзінська О. І.		

7. Дата видачі завдання 02 вересня 2020 р.

КАЛЕНДАРНИЙ ПЛАН

№ п/п	Назва етапів дипломного магістерського проєкту	Термін виконання етапів	Примітка про виконання
1.	Вступ	10.08.– 31.08.2020	
2.	Розділ 1. Технологічний	02.09. – 26.10.2020	
3.	Розділ 2. Методичний	26.10. – 23.11.2020	
5.	Висновки	23.11. –30.11.2020	
6.	Оформлення дипломного магістерського проєкту	02.12. – 07.12.2020	
7.	Здача дипломного магістерського проєкту на кафедру для рецензування	08.12.2020	
8.	Перевірка дипломного магістерського проєкту на наявність ознак плагіату	10.12.2020	
9.	Подання дипломного магістерського проєкту у відділ магістратури для перевірки виконання додатку до індивідуального навчального плану	11.12.2020	
10.	Подання дипломного магістерського проєкту на затвердження завідувачу кафедри	14.12.2020	

Студент

_____ (підпис)

Творун Н.С.
(прізвище та ініціали)

Науковий керівник проєкту

_____ (підпис)

Кириченко Р.В.
(прізвище та ініціали)

Керівник відділу магістратури

_____ (підпис)

(прізвище та ініціали)

АНОТАЦІЯ

Творун Н. С. Проектування технологічного процесу виготовлення сукні жіночої в умовах масового виробництва з розробкою дидактичного проєкту професійно-практичної підготовки кравців. – Рукопис.

Дипломний магістерський проєкт за спеціальністю 015.17 Професійна освіта (Технологія виробів легкої промисловості). – Київський національний університет технологій та дизайну, Київ, 2020 рік.

В дипломному проєкті спроектовано сукню жіночу для молодшої вікової групи. Базову модель виробу спроектовано на типову фігуру розміру 164-88-92. Проаналізовано методи обробки швейного виробу. Розроблено технологічну документацію на виготовлення сукні жіночої. Запроектовано потокову лінію швейного цеху.

В рамках методичного розділу дипломного проєкту проаналізовано трудову діяльність кравців, проведено методичний аналіз навчально-програмної документації. Сформовано навчальну програму дисципліни «Основи конструювання одягу». Розроблено дидактичний проєкт за темою «Проектування сукні жіночої» та розроблено плани занять за визначеною темою.

Ключові слова: сукня жіноча, плани занять, технологія виготовлення, конструювання одягу, дидактичний проєкт.

ANNOTATION

Tvorun N. Designing and technological process of making a women's dress in industrial production with the development of a didactic project for professional training of tailors. - Manuscript.

Master's degree project in specialty 015.17 Vocational education (Technology of light industry products). - Kiev National University of Technology and Design, Kiev, 2020.

In the graduation project, a woman's dress was designed for the younger age group. The basic model of the product is designed for a typical figure of size 164-88-92. We analyzed the methods of processing a sewing product. We developed the technological documentation for the manufacture of a woman's dress. We designed a sewing shop flow line.

Within the framework of the methodological section of the diploma project, the labor activity of tailors was analyzed, a methodological analysis of educational and program documentation was carried out. The curriculum of the discipline "Basics of designing clothes" was formed. A didactic project on the topic "Designing a woman's dress" was developed and lesson plans for the selected topic were developed.

Key words: women's dress, lesson plans, manufacturing technology, clothing design, didactic project.

ЗМІСТ

ВСТУП.....	Ошибка! Закладка не определена.
РОЗДІЛ 1. ТЕХНОЛОГІЧНИЙ.....	11
1.1 Характеристика асортименту та вибір моделі	11
1.1.1 Загальна характеристика асортиментного виду виробів	11
1.1.2 Загальний вид та опис художньо-технічного оформлення моделі ...	20
1.1.3 Характеристика конструкції моделі.....	24
1.2 Характеристика та вибір пакету матеріалів для виготовлення сукні жіночої	25
1.2.1 Характеристика текстильних матеріалів	25
1.2.2 Характеристика ниток і фурнітури	26
1.3 Аналіз методів обробки швейного виробу	26
1.3.1 Аналіз методів обробки вузлів швейного виробу	28
1.3.2 Обґрунтування та вибір обладнання.....	30
1.3.3 Режими виконання ниткових і клейових з'єднувань	33
1.3.4 Режими волого-теплового оброблення (ВТО)	35
1.4 Розробка технологічної послідовності виготовлення моделі.....	36
1.4.1 Розробка загальної схеми виготовлення швейного виробу.....	36
1.4.2 Складання раціональної технологічної послідовності обробки виробу	36
1.5 Проектування потокової лінії швейного цеху.....	44

					МДП 015.17 ПО.20.ПЗ					
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата	ЗМІСТ					
Розроб.		Творун Н.С.						Літ.	Арк.	Акрушів
Перевір.		Кириченко Р.В.								
Реценз.		Внукова О.М.								
Н. Контр.		Деркач О.М.						КНУТД МгЗПТ-19		
Затверд.										

1.5.1 Вибір потужності та обґрунтування організаційної форми потокової лінії.	45
1.5.2 Попередній розрахунок потоку. Складання технологічної схеми поділу праці.....	45
1.5.3 Аналіз схеми поділу праці та розрахунок техніко-економічних показників швейного потоку	47
1.5.4 Визначення площі швейного цеху. Розпланування швейної потокової лінії	47
Висновки до технологічного розділу	57
РОЗДІЛ 2. МЕТОДИЧНИЙ	58
2.1. Аналіз трудової діяльності кравців	58
2.2. Методичний аналіз навчально-програмної документації	59
2.2.1. Аналіз функціональної структури професійної діяльності кравців	59
2.2.2. Аналіз навчального плану підготовки кравців	63
2.2.3. Аналіз та формування навчальної програми дисципліни «Основи конструювання одягу».....	67
2.2.4. Вибір навчальної літератури.....	74
2.3. Дидактичний проєкт за темою «Проєктування сукні жіночої» при підготовці кравців	81
2.3.1. Характеристика теми і її структурно-логічна схема	81
2.3.2. Постановка дидактичних цілей за темою «Проєктування сукні жіночої»	82
2.3.3. Формування базового матеріалу за темою «Проєктування сукні жіночої»	84
2.3.4. Розроблення поурочно-тематичного плану за темою «Проєктування сукні жіночої».....	88

2.4. Розробка планів занять і методики їх проведення.....	92
2.4.1. Плани занять.....	92
2.4.2. Методичні рекомендації з проведення занять по темі «Проектування сукні жіночої».....	99
Висновки до методичного розділу	100
ВИСНОВКИ.....	101
Додаток А.....	108

							Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата			

ВСТУП

На сьогоднішній день мода є однією з найприбутковіших сфер бізнесу, яка постійно розвивається. Відповідно - зростає конкуренція в модному бізнесі і відбувається постійна активна боротьба за споживача. Тому важливим моментом в сучасному виробництві одягу є розробка нових моделей одягу.

Актуальною є тема створення одягу для жінок – вони є основними споживачами на ринку одягу. Зокрема, повсякденний одяг – максимально відповідає потребам більшості споживачів.

Загальні принципи сучасної повсякденної сукні для жінок - простота, зручність і краса. При моделюванні одягу для жінок необхідно враховувати особливості будови тіла і психології молодіжної вікової групи. Тому в цьому процесі беруть участь фахівці різних професій: дизайнери, конструктори, технологи.

Жіночий молодіжний одяг має бути зручним і красивим, міцним і недорогим; він повинен прикрашати жінок і доставляти їм радість.

Метою дослідження є проектування технологічного процесу виготовлення сукні жіночої в умовах масового виробництва та розробка дидактичного проєкту професійно-практичної підготовки кравців.

Для досягнення мети було визначено наступні завдання:
Охарактеризувати асортимент та вибір моделі: дати загальну характеристику асортиментного виду виробів, описати художньо-технічне оформлення моделі, охарактеризувати конструкцію моделі;

- Надати характеристику текстильних матеріалів, ниток і фурнітури;

					МДП 015.17 ПО.20.ПЗ			
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата	ВСТУП	Літ.	Арк.	Акрушів
Розроб.		Творун Н.С.						
Перевір.		Кириченко Р.В.						
Реценз.		Внукова О.М.						
Н. Контр.		Деркач Т.М.						
Затверд.								
						КНУТД МгЗПТ-19		

- Обґрунтувати вибір обладнання та описати режими виконання ниткових і клейових з'єднувань та волого-теплого оброблення;
- Розробити загальну схему виготовлення сукні жіночої та розробити раціональну технологічну послідовність;
- Проаналізувати схеми поділу праці та розрахунок техніко-економічних показників швейного потоку, визначити площу швейного цеху;
- Зробити методичний аналіз функціональної структури професійної діяльності кравців, навчального плану підготовки кравців та формування навчальної програми дисципліни «Основи конструювання одягу»
- Розробити дидактичний проєкт за темою «Проєктування сукні жіночої»: охарактеризувати тему і її структурно-логічну схему, поставити дидактичні цілі за темою та сформулювати базовий матеріал;

Об'єктом дослідження є проєктування жіночого одягу та процес підготовки кваліфікованих робітників за професією «кравець».

Предметом дослідження є розробка жіночих суконь та дидактична підготовка кравців з теми «Проєктування сукні жіночої».

Методи дослідження, що використовувалися в роботі: описовий метод, морфологічний аналіз, конструктивний, метод порівняльного аналізу, аналіз та узагальнення науково-теоретичних положень, педагогічне спостереження.

Практична цінність дипломної роботи полягає у тому, що її результати можна використовувати для виробництва сукні жіночої та при проведенні занять у ЗВО з предмету «Основи конструювання одягу».

Елементи наукової новизни полягають у систематизації інформації та у розробці нових методичних рекомендацій для проведення занять з теми «Проєктування сукні жіночої».

					МДП 015.17 ПО.20.ПЗ	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата		

РОЗДІЛ 1. ТЕХНОЛОГІЧНИЙ

1.1 Характеристика асортименту та вибір моделі

Метою допроектних досліджень є вибір сегменту потенційних споживачів та аналіз його характеристик з подальшим визначенням об'єкта проектування.

Аналіз сучасних модних тенденцій та споживчих вподобань лягає в основу проектування визначеного об'єкта.

Також, вкрай важливим є конфекціювання матеріалів для виготовлення визначеної моделі одягу, що ґрунтується на попередньому аналізі модних тенденцій сучасності. У цьому підрозділі ми оберемо оптимальне композиційне та конструктивне рішення з урахуванням усіх попередніх аналізів та досліджень зі збереженням релевантності обраного об'єкту проектування.

Основними завданнями проведеного маркетингового дослідження для процесу проектування одягу, що задовольняє сучасним вимогам споживачів, є: вибір активного сегмента ринку споживачів одягу; вибір методу проведення дослідження; проведення маркетингових заходів; аналіз і структурування результатів дослідження для визначення параметрів проектування авторської колекції: стильовий напрям, види асортименту, призначення і функціональність проєктованого одягу; колірне рішення і необхідні матеріали; розробка концепції на основі обґрунтованого вибору і аналізу передпроектної інформації. [8]

1.1.1 Загальна характеристика асортиментного виду виробів

Маркетингові дослідження широко використовуються при підготовці технічних завдань на розробку моделей одягу. Подібні дослідження носять багатофакторний характер, який обов'язково враховується при визначенні

					МДП 015.17 ПО.20.ПЗ			
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата	1.Технологічний	Літ.	Арк.	Акрушів
Розроб.		Творун Н.С.						
Перевір.		Водзінська О. І.						
Реценз.		Внукова О.М.						
Н. Контр.		Деркач Т.М.						
Затверд.						КНУТД МгЗПТ-19		

собівартості продукції, і відповідно, на всіх етапах проектування від ескізу до випуску готової продукції. Сучасний дизайнер (модельєр) поставлений в умови вирішення завдання з проектування промислової або авторської колекції при великій кількості варійованих факторів, включаючи: демографічні, соціально-економічні, композиційні, проектні та ін. [12]

На основі аналізу ряду чинників сучасного життя складаються прогнози і тенденції на перспективний період, які використовуються для проведення проектних робіт і можуть коригуватися на основі аналізу пост продажної ситуації.

Від одягу вимагається, щоб він був не просто гарним, а й складав єдину гармонійну цілісність з фігурою і образом людини. В цілому людина і одяг складають цілісну систему, в середині якої вони впливають один на одного. [12]

Таким чином, починаючи проектування одягу дизайнер повинен чітко уявити собі, для кого призначений одяг, які потреби він повинен задовольняти. Разом з тим потрібно врахувати типологію особливості споживачів.

Існує декілька типологічних груп конкретних споживачів, які обумовлені такими факторами:

- соціально-економічний;
- соціально-психологічний;
- соціально-культурний.

Соціально -економічний визначає економічний стан споживачів.

В цьому факторі групи споживачів розподіляються за такими аспектами:

- за прибутком(в розрахунку на сім'ю або на людину);
- за віком;
- за демографічними ознаками;
- за соціальним станом.

Враховуючи ці аспекти розрізняють наступні типи споживачів:

- молодіжний тип;
- похилий тип;
- елегантний тип;
- діловий тип;

										Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата	МДП 015.17 ПО.20.ПЗ					

- жіночний тип [2].

До соціально-психологічного фактору належить класифікація груп споживачів за Шершньовою [12], це:

- авангардисти ;
- помірні;
- консерватори.

Одяг підбирається у відповідності до психологічного стану людини - її темпераменту .

Згідно неврологічної теорії Павлова є 4 типи вищої нервової діяльності людини , які виражаються в чотирьох видах темпераменту:

- холерики ;
- сангвініки;
- флегматики;
- меланхоліки.

В соціально-культурному аспекті виявлено залежність вибору одягу від рівня підготовки і характеру людини: - чим вищий культурний рівень споживача, тим більше він віддає перевагу складним кольоровим рішенням, кольоровим поєднанням, складним формам і членуванням, малюнки вибирають з складним орнаментом або класичні; - жінки, що мають недостатній освітній рівень віддають перевагу яскравим насиченим кольорам, багатокольоровій композиції, простим формам членування в одязі [11].

Аналіз потенційних споживачів подано у Таблиці 1.1.

Висновок: згідно даної характеристики споживачів, це молода дівчина – 18-25 років, що має середню статуру та віддає перевагу комфортному одягу, що не буде заважати вільно та швидко рухатись. Потенційний споживач не готовий витратити багато грошей на одяг, тому обирає безпрограшні варіанти речей.

					МДП 015.17 ПО.20.ПЗ	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата		

Характеристика потенційного споживача

Назва ознаки	Варіанти ознаки
Антропоморфологічні ознаки	
1.1. Стать	Жіноча
1.2. Вікова група	18-30
1.3. Розмірна група	88-92
1.4. Зріст	164
1.5. Тип пропорцій	Мезоморф
1.6. Постава	Нормальна
1.7. Форма плечей	Середня
1.8. Тип жировідкладень	Рівномірний
1.9. Форма живота	Середній
1.10. Форма грудних залоз	Середній
1.11. Форма рук	Середній
Соціально-демографічні ознаки	
2.1. Спосіб життя	Студентство
2.2. Місце проживання	Місто
2.3. Соціальний стан	Студентство/молодь
2.4. Прибуток	Низький/середній
Психологічні ознаки	
3.1. Характер	Сангвінік/меланхолік
3.2. Соціально-психологічний фактор	Помірні/консерватори

Основними вимогами для молодіжної вікової групи є: комфорт, слідування модним тенденціям, дешевизна виробу. На якість тканини та фурнітури звертають увагу менше, ніж на подібність до сучасних популярних стилів. [42]

					МДП 015.17 ПО.20.ПЗ	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата		

Стиль casual та street вже довгий час тримаються в ТОПі серед споживачів-студентів, тож проаналізуємо останні тенденції в модних показах у цьому стилі.

Настав час, коли межі між високою модою і одягом вулиць стають все більш розмитими. Те, що носять на вулиці, значно впливає на подіум, а не навпаки. «Майже всі подіуми сьогодні натхненні стилем вулиць, - каже Кайл Нг. - Навіть покази, які проходять на злітно-посадочних смугах, перестали бути концептуальними. І навіть Gucci і Balenciaga беруть натхнення вуличної моди».

Ще на початку 90-х років стиль гранж був присутній в колекціях Anna Sui і знаменитого Марка Джейкобса, коли він працював на Перрі Елліса. Звичайно, той гранж був народжений в разі потреби. По суті - були звичайні люди, які одягалися просто і практично. Фланелеві сорочки зберігають тепло, а міцні черевики надягали, щоб ноги були сухими.

Колекція Джейкобса в 1992 році - шовкові фланелеві сорочки, зав'язані навколо талії моделей, які виглядали як поліестер - змусили акціонерів звільнити модельєра. Публіка була в захваті, але засновники марки до такого виявилися не готові. Але це не завадило багатьом дизайнерам продовжувати знаходити джерело натхнення в гранжі. Але навіть антімодний панк був залучений в багатомільйонну індустрію моди. Вів'єн Вествуд всю свою кар'єру побудувала на цьому русі. І сьогодні це повторюється: ви можете купити брошку Alexander McQueen, прикрашену кристалами за 500 фунтів стерлінгів, в той час як американська марка Алух у своїй новій колекції використовує бондаж, чокер і кільця.

Імениті бренди теж шукають натхнення на вулицях. Louis Vuitton - бренд, який почав свою історію як марка елітних французьких валіз - запозичив трохи стрітстайла в колаборації з Supreme. До речі, колекція була розпродана миттєво.

Стріт стайл весна-літо - це пік напрямку, тому що теплий сезон знову акцентує увагу на тому, що справжня мода вулиці не буває однорідною. Тому гарні експерименти з різними стилями і напрямками з єдиною вимогою – поєднання між ними.

Мода стріт стайл дозволяє простоту в образі, багатошаровість, складність. Але всі елементи образу підбираються без особливої ретельності, так як акцент

										Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата						

МДП 015.17 ПО.20.ПЗ

робиться все-таки на зручність, а не трендовість образу. Сьогодні мода вулиць активно обговорюється нарівні з іншими течіями і трендами: робляться прогнози на рахунок того, як буде виглядати стріт стайл зимою і що підготувати під стиль «стріт стайл» на літо.

Проаналізуємо покази весна-літо 2021:

1. Louis Vuitton

У цьому сезоні Ніколя Жеск'єр відкриває новий креативний горизонт, де немає межі творчого самовираження і немає рамок і конструктів. Завдяки цьому нова колекція стає суперечливо яскравою і нейтральною, яка має унікальний характер. (рис. 1.1)

Одяг з колекції є андрогенний: сукні нагадують за кроєм оверсайз футболки, а пальто класичного крою доповнені об'ємними светрами.

2. Valentino

У цьому сезоні Піччолі не тільки змінив помпезну локацію Salomon de Rothschild на ливарний завод Fonderia Macchi, але і поставив новий вектор у розвитку бренду. Так, дизайнер заявив, що тепер колекції Valentino будуть більш інклюзивними і модернізованими, але при цьому збережуться головні коди бренду. (рис. 1.2).

Свобода самовираження в колекції Піччолі також означає гендерну рівність. Так, багато речей були представлені як для чоловіків і жінок і мали однакові форми, обсяги і тканини, серед яких блузки з шифону, костюми з шортами і в'язані гачком кардигани.

3. Fendi

Як і багато її колег, в новій колекції дизайнер міркує на тему пережитого карантину. Звідси і розслаблені, майже домашні елементи в образах: м'які костюми, нічні сорочки і навіть повітряні сукні в дусі pillow challenge. (рис. 1.3)

4. LESSLESS, KSENIASCHNAIDER, Nanushka

LESSLESS представив колекцію, явно натхненну карантинном в піжамному домашньому стилі з сукнями-сорочками, подовженими рубашками.

										Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата						



Рис. 1.1. Модель з колекції Louis Vuitton весна-літо 2021



Рис. 1.2. Модель з показу Valentino весна-літо 2021

					МДП 015.17 ПО.20.ПЗ	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата		



Рис. 1.3. Образи з показу Fendi весна-літо 2021



Рис. 1.4. Модель з показу LESSLESS осінь-зима 2020-2021

					МДП 015.17 ПО.20.ПЗ	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата		

Блискучий атлас і приглушені відтінки створюють атмосферу затишку і вишуканості одночасно. Взагалі сукні-сорочки та сукні-майки піжамного типу – часто помітний прийом карантинних показів. (рис. 1.4)

KSENIASCHNAIDER представила молодіжну колекцію з різними видами сорочок і деніму. Акцент на сучасну молодь можна помітити в світлих відтінках і відносно простих фасонах одягу. (рис. 1.5)

Nanushka представили лукбук речей, які з'являться в продажі тільки через кілька місяців. (рис. 1.6)

Наступної весни засновниця Nanushka Сандра Сандор пропонує носити прості мінімалістичні силуети. До колекції увійшли вільні сорочки, легкі піджаки, широкі штани, об'ємні тренчі, тонкий трикотаж.

Марка знову зробила наголос на екологічність: більше половини моделей зроблені з вдруге перероблених матеріалів. Саме акцент на екологічність робить сучасна молодь, тому що людина майбутнього зобов'язана думати про природу і збереженні екології.

З принтів дизайнер віддала перевагу квітковому і геометричному узорів.



Рис. 1.5. Модель з колекції KSENIASCHNAIDER весна-літо 2021

									Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата					

МДП 015.17 ПО.20.ПЗ



Рис. 1.6. Модель з лукбуку Nanushka весна-літо 2021

1.1.2 Загальний вид та опис художньо-технічного оформлення моделі

Проаналізувавши сучасні модні тенденції і дійшовши до того, що карантин дуже сильно вплинув на рішення дизайнерів, ми вирішили також надихнутися сьогоденною ситуацією, тож оберемо комфортний, зручний та актуальний об'єкт

Звернемося до класифікації одягу.

Класифікація асортименту одягу:

I. За загальним призначенням:

- побутовий ;
- спортивний;
- спеціальний;
- відомчий;
- національний.

II. За умовами експлуатації (функціональне призначення):

- верхній одяг;
- легкий одяг;

					МДП 015.17 ПО.20.ПЗ	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата		

- білизна;
- головні убори.

III. За стильовим рішенням:

- класичний стиль;
- спортивний стиль;
- "Фантазія" (велика декоративність).

IV. За сезонністю:

- зимовий ;
- всесезонний;
- демесизонний;
- поза сезонний;

V. За статево-віковими ознаками одяг поділяється на:

- жіночий;
- чоловічий;
- дитячий.

VI. За призначенням виробу:

- домашній;
- повсякденний;
- вихідний;
- для відпочинку та інше. [12]

Проаналізувавши цю класифікацію, ми вирішили, що наш об'єкт проектування буде побутовий легкий одяг, мінімалістичний за стилем, демесизонний жіночий повсякденний виріб тому що усі ці критерії відповідають потребам нашого споживача.

Визначивши ознаки моделі одягу для розробки, ми виконали зображення моделі у вигляді технічного рисунку в двох проєкціях (вид спереду та ззаду). (рис. 1.7)

					МДП 015.17 ПО.20.ПЗ	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата		

Рис. 1.7. Технічний рисунок сукні жіночої

Опис художньо-технічного оформлення сукні жіночої

Сукня жіноча із тканини стрейч котон напівприлеглого силуету, з центральною закритою застібкою на 9 кнопок, вшивними довгими рукавами, під пояс, що зав'язується на металеву застібку, довжиною до середини стегна.

Пілочка з застібкою на кнопки, з кишнями у бокових швах та накладними нагрудними кишнями з клапанами.

Спинка з кокеткою, по лінії пришивання якої на спинці виконано м'яку подвійну складку.

Рукав вшивний, одношовний, довгий, із кнопками-застібками для підкату, з пришивною манжетою та розрізом рукава, обробленим планкою. Планка настрочена на розріз рукава фігурною строчкою та застібається на одну кнопку.

В шов вшивання рукава у пройму по окату вшиті погони, які застібаються на кнопку. Погони настрочені на основну деталь додатковою фігурною строчкою.

Комір-стояк з заокругленими кінцями.

Низ виробу оброблений швом в підгин з відкритим зрізом. Величина підгину низу виробу 4,0 см в готовому вигляді.

					МДП 015.17 ПО.20.ПЗ	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата		

Комір, шви пришивання кокетки до спинки, застібка, пояс та погони прострочені двома оздоблювальними строчками на відстані 0,2 см від краю та 0,7 см від першої строчки.

Нитки в колір тканини верху. Гудзики срібного кольору. Рекомендований розміро-зріст – 164-170, 88-92.

					МДП 015.17 ПО.20.ПЗ	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата		

1.1.3 Характеристика конструкції моделі

Специфікація деталей крою представлена у таблиці 1.2.

Таблиця 1.2.

Специфікація деталей крою

Номер та найменування деталей	Кількість	
	деталей	легал
1	2	3
<u>З основної тканини:</u>		
1. Пілочка	2	1
2. Кокетка пілочки	2	1
3. Кокетка спинки	1	1
4. Спинка	1	1
5. Рукав	2	1
6. Манжет	2	1
7. Накладна кишеня	2	1
8. Клапан	2	1
9. Комір-стояк	1	1
10. Погони	4	1
11. Підкладка кишені	2	1
12. Планка розрізу рукава	2	1
13. Клейова прокладка коміра	2	1
14. Клейова прокладка манжети	2	1
15. Клейова прокладка погона	2	1
16. Клейова прокладка клапана	2	1

Додаткові матеріали і фурнітура:

Кнопки – 15 шт.

					МДП 015.17 ПО.20.ПЗ	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата		

1.2 Характеристика та вибір пакету матеріалів для виготовлення сукні жіночої

1.2.1 Характеристика текстильних матеріалів

Важливим є вибір матеріалів для проектування обраного об'єкта, що залежить від особливостей потенційного споживача, умов використання та якості.

Отже для виготовлення молодіжної сукні жіночої для повсякденного носіння потрібний матеріал, що є екологічним, легким для комфорту в експлуатації, повітропроникним (що впливає на товщину матеріалу). Тож ми вирішили обрати натуральні матеріали.

Обираючи оздоблення для сукні жіночої потрібно звернути увагу на зручність та швидкість у використанні, щоб відповідати умовам швидкого життя сучасної молоді.

Характеристику текстильних матеріалів для виготовлення сукні жіночої подано у Таблиці 1.3.

Таблиця 1.3.

Характеристика текстильних матеріалів для виготовлення сукні жіночої

Назва матеріалу	Умовне позначення	Оформлення, оброблення	Переплетення	Вміст складників сировинного складу, %	хімічне чищення	прання	прасування	відбілювання
Стрейч КОТТОН	12017	Гладко - фарбована	діагональне	бавовна 98%, елестан 2%				

Характеристика клейових прокладкових матеріалів

Назва, умовне позначення, фірма-виробник	Ширина, см	Поверхнева густина, г/м ²	Температура плавлення, Тпл, оС	Щільність покриття, Кр/см ²	Колір	Сировинний склад, %	Ціна 1 м, грн	Область застосування
Флізелін клеєвий, Китай	90	40	120-160	40	Білий	Поліестер 100%	18	Як прокладкові тканину в крайках, манжетах і т.п ..

Отже були обрані наступні матеріали: стрейч коттон, бавовняні нитки, металеві кнопки. Стрейч коттон є натуральним повітропроникним матеріалом, що також відповідає концепції екологічності. Для клейової прокладки обрали флізелін клеєвий.

Пошиття виробу виконується бавовняними нитками в тон тканини. Тканина обрана кольору хакі, кнопки срібного кольору.

1.2.2 Характеристика ниток і фурнітури

Швейні нитки є основним матеріалом для з'єднання деталей одягу, крім того вони служать і в якості оздоблювального матеріалу. До швейних ниткам в залежності від їх призначення пред'являються різні вимоги. Основними вимогами до швейним нитками є забезпечення задовільних пошивних властивостей і забезпечення необхідної міцності і зносостійкості швів в процесі експлуатації.[5]

Вони мають бути міцними, рівними за крученням, без дефектів та подовжень. Для пошиття жіночих брюк я використала синтетичні нитки, які мають підвищену міцність і стійкі до витирання, високоеластичні, подібні за еластичністю до шовкових ниток. Гігроскопічність синтетичних ниток значно нижча порівняно з

									Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата	МДП 015.17 ПО.20.ПЗ				

натуральними, що збільшує їх стійкість до дії мікроорганізмів, які спричиняють плісняву. Синтетичні нитки надають швам підвищеної міцності на розтяг, а петлям, обметаним цими нитками, - підвищеної стійкості до зношування та гарного зовнішнього вигляду.[5]

Використовуємо бавовняні нитки Ariadna #0000 для обметування та зшивання деталей. Характеристику обраних ниток подано у Таблиці 1.4.

Таблиця 1.4.

Характеристика швацьких ниток для виготовлення сукні жіночої

Назва	Умовне позначення	Лінійна густина, текс	Розривальне зусилля, Н	Вид пакування, довжина намотки, м	Призначення
Ariadna #0000	12X2	24	550	5000, kg	Для пошиття виробів з натуральних волокон (бавовна, льон), що піддаються подальшим процесам фарбування.

Кнопки у якості застібки ідеальні в використанні – вони міцні та легкі в експлуатації, тож для застібання ми обрали металеві кнопки, характеристику яких подано у Таблиці 1.5.

Таблиця 1.5.

Характеристика фурнітури

Назва, умовне позначення	Призначення	Характеристика	Додаткові відомості
Кнопки	Використовують для застібання	d=0.5 см	Срібного кольору, металеві

1.3 Аналіз методів обробки швейного виробу

1.3.1 Аналіз методів обробки вузлів швейного виробу

Вибір методів обробки – один з найвідповідальніших етапів підготовки моделей до запуску у виробництво, оскільки на цій стадії визначається якість, основні трудові та матеріальні витрати на виготовлення швейного виробу. [15]

Серед існуючих методів обробки обираються найбільш сучасні, які забезпечать належну якість. Об'єктами вдосконалення можуть бути варіанти крою деталей, розміщення та використання допоміжних матеріалів, методи з'єднання, послідовність виконання ТНО, використовуване обладнання і засоби малої механізації. [15]

Процеси виготовлення швейних виробів займають значне місце в загальному циклі технологічного процесу швейного виробництва.

Методи обробки швейних виробів різні, вони залежать від конструкції виробу, матеріалів та обладнання, що використовуються. Факторами, які впливають на вибір методів обробки є:

- властивості матеріалів;
- точність крою;
- загальна схема збирання виробу;
- витрати часу, енергії, праці, матеріалів;
- можливості швейного обладнання, технологічної оснастки;
- витрати на технологічну підготовку виробництва. [23]

Вибір обладнання повинен відповідати його призначенню, технічних можливостей рівню виробництва, забезпечувати високу продуктивність роботи, автоматизацію допоміжних прийомів, високу точність обробки і якість виконання операції.

Для зшивання зрізів деталей виробу було обрано промислову швейну машину Baoyu GT-280H.

Для обметування зрізів використовується швейна машина Baoyu GT-900D-4

					МДП 015.17 ПО.20.ПЗ	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата		

Для ВТО виробу пропонується автоматичний електричний парогенератор Malkan UP100P2, який забезпечує високу якість прасування та гарний зовнішній вигляд виробу.

Для підшивання низу виробу використовується підшивна машина потайними стібками ZUSUN CM-500H-1

Таблиця 1.6.

Технологічна послідовність обробки низу сукні (1 спосіб)

№	Зміст неподільної операції	Обладнання та інструменти
1	Намічування лінії низу виробу	Крейда, лекало
2	Запрасування припуску на підгин низу виробу	Автоматичний електричний парогенератор Malkan UP100P2
3	Підшивання низу виробу	Підшивна машина потайними стібками ZUSUN CM-500H-1
4	Припрасування низу виробу	Автоматичний електричний парогенератор Malkan UP100P2
5	Перевірка якості виготовлення вузла	

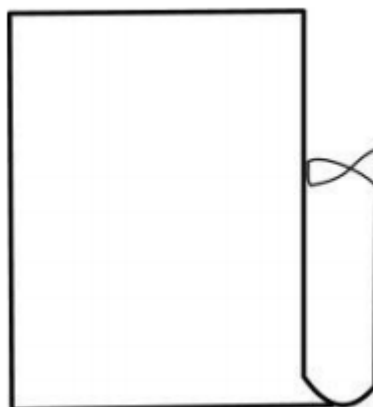


Рис. 1.9. Графічно-умовне зображення технологічної послідовності обробки низу сукні (спосіб 1)

					МДП 015.17 ПО.20.ПЗ	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата		

Технологічна послідовність обробки низу сукні (2 спосіб)

№	Зміст неподільної операції	Обладнання та інструменти
1	Намічування лінії низу виробу	Крейда, лекало
2	Запрасування припуску на підгин низу виробу	Автоматичний електричний парогенератор Malkan UP100P2
3	Приклеювання низу павутинкою	Автоматичний електричний парогенератор Malkan UP100P2
4	Перевірка якості виготовлення вузла	

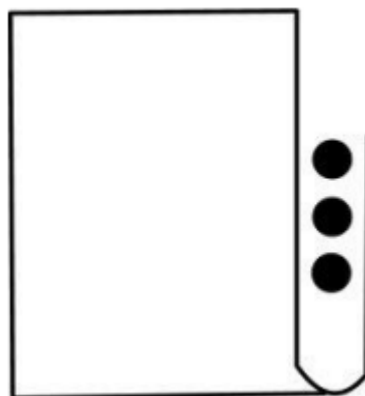


Рис. 1.10. Графічно-умовне зображення технологічної послідовності обробки низу сукні (спосіб 2)

Порівнявши два методи обробки низу сукні, було обрано перший варіант. Попри те, що другий варіант був менш трудомістким, було вирішено обрати перший, оскільки він забезпечить кращу якість обробки.

1.3.2 Обґрунтування та вибір обладнання

Збільшення випуску швейних виробів високої якості залежить від підвищення продуктивності праці на основі технічного переозброєння і

					МДП 015.17 ПО.20.ПЗ	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата		

реконструкції існуючих підприємств, впровадження нового обладнання та засобів малої механізації, застосування прогресивних технологій виготовлення одягу, організації управління якістю.

Для виготовлення виробу нам також потрібен оверлок для обметування зрізів.

Характеристики обидвох цих швейних машин подано у Таблиці 1.8.

Зовнішній вигляд виробу залежить від якості виконаного волого-теплової обробки (ВТО), тому воно має дуже важливе значення.

Волого-теплова обробка - це спеціальна обробка, яка призначена для надавання деталям і виробам правильної і красивої форми використовують різні устаткування і пристрої.

Під час виконання волого-теплової обробки важливо пам'ятати й дотримуватись її режимів залежно від виду тканини. Процеси волого-теплової обробки різні. Різні і призначення їх. У таблиці 1.9 ми розглядаємо характеристики обраного обладнання для проведення ВТО.

Таблиця 1.8.

Характеристика швейних машин загального та спеціального призначення

Клас (марка), фірма-виробник, країна	Технологічне призначення	Кодове позначення стібка (ДСТУ ISO 4916 : 2005)	Максимальна частота обертання головного валу, кв -1	Максимальна довжина стібка, мм	Максимальна товщина матеріалу під лапкою, мм	Додаткові відомості (тип механізму переміщення матеріалу, робочі органи, додаткові функції)
Промислова швейна машина	Для зшивання, настрочування, застрочування	301	4000	7 мм	13 мм	Рядки для трикотажу, оверлочні,

Ваоу GT-280H.						потаємні, декоративні строчки і 3 види петель, які виконуються в автоматичному режимі.
Машина швейна обметувальна Ваоу GT-900D-4	Для обметування	504	6500	3,8 мм	5,5 мм	15 красобметувальних програм
Підшивна машина потайного стібка ZUSUN CM-500H-1	Підшивання		1200	3,5-8,5 мм	12 мм	Потайного стібка, для тонких тканин

Обладнання для ВТО я добирала ретельно, тому що волого-теплова обробка потрібна для надання деталям одягу й готовим виробам певної форми й товарного вигляду. Операції ВТО дуже різноманітні. До них належать розпрасовування й запрасовування різних швів, загинання країв напівфабрикатів (країв кишень, хлястиків тощо), видалення загинів деталей одягу, різні види спрасування (виточок, пілочок і бортових прокладок жакетів) і т. д. Вибір значень і визначення режимів ВТО є різними для тканин з різних волокон.

					МДП 015.17 ПО.20.ПЗ	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата		

Характеристика обладнання ВТО

Найменування і марка устаткування, фірма-виробник	Технологічне призначення	Маса, кг	Технічні параметри					Додатко ві відомості
			Тиск пари, бар	Нагрівання подушок	Температура нагрівання, оС	Витрати пари, кг/год	Наявність системи охолодження (так, немає)	Спосіб отримання пари
Автоматичний електричний парогенератор Malkan UP100P2	Виконання ВТО	60/95 кг	3,7 бар	2 хв	96-171	6	немає	Бойлер високого тиску

1.3.3 Режими виконання ниткових і клейових з'єднувань

Вибір режимів обробки ниткових та клейових з'єднувань проводиться з урахуванням модельних особливостей одягу, що проектується, та властивостей пакета матеріалів. Визначаються види з'єднувань, швів, стібків і режими їх виконання. (Таблиця 1.11)

Ниткові з'єднання

Найменування шва (ДСТУ ISO 4916:2005)	Кодове позначення шва (ДСТУ ISO 4916:2005)	Найменування технологічної операції, де застосовується шов	Кількість стібків на 10	Ширина шва, мм	Вид та умовний номер ниток	Графічне або умовне зображення шва (ДСТУ ISO 4916:2005)
Зшивний	1.01.01	Зшивання бокових, плечових зрізів, рукавних зрізів, вшивання рукава в пройму	3– 4	10	Ariadna #0000	
Обметувальний	1.01.02	Обметування зрізів, бокових зрізів, плечових, рукавних, вшивання рукава в пройму, обметування низу виробу	3– 4	7	Ariadna #0000	
Обшивний	1.01.01	Обшивання коміра-стояка, кінців манжет, поясу, клапана	3– 4	10	Ariadna #0000	
У підгин з відкритим зрізом		Застрочування низу виробу			Ariadna #0000	
Настрочний з закритим зрізом		Настрочування кишені			Ariadna #0000	

1.3.4 Режими волого-теплого оброблення (ВТО)

Одним з важливих етапів технологічного процесу по виготовленню швейних виробів є волого-теплове оброблення виробів (ВТО) [21].

Операції ВТО можна розділити на основні види:

- внутрішньопроцесне ВТО;
- заключне ВТО.

Для внутрішньопроцесної ВТО використовуються прасувальні столи з паровими прасками. Особливістю прасувальних столів є широке використання основних і допоміжних подушок, піддув виробу повітрям, використання прасок, що входять у підвісну систему. Удосконалення прасувальних столів за останні роки проходило в таких напрямках: збільшення продуктивності вмонтованого вентилятора, зведення до мінімуму часу переключення напрямку потоку повітря, підвищення зручності обслуговування. [21]

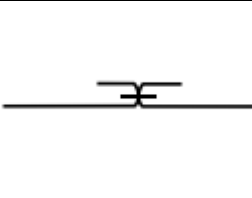
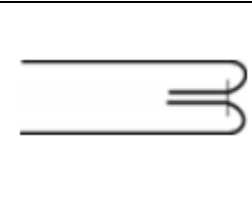
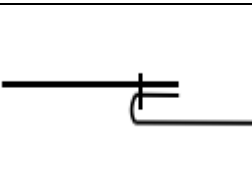
Заключне ВТО виконується на прасувальному столі за допомогою парової праски або на пароповітряному манекені. Чистка виробів виконується паровою щіткою.

Параметри ВТО надаються у таблиці 1.12.

Таблиця 1.12.

Параметри ВТО

Найменування технологічної операції (ГОСТ 2162-93)	Найменування тканин, умовне позначення	Тип обладнання	Температура нагріву праски, °С	Тиск пари Р, МПа	Час обробки, с				Графічне або умовне зображення операції
					пропарювання	прасування	охолодження	сумарний	

Розпрасування	Стрейч коттон	Праска Tefal GV9620	104 — 135	0, 8	12 0	11 1	12 0	35 1	
Припрасовування	Стрейч коттон	Праска Tefal GV9620	104 — 135	0, 8	12 0	84	12 0	32 4	
Запрасовування	Стрейч коттон	Праска Tefal GV9620	104 — 135	0, 8	12 0	19 7	12 0	43 7	

1.4 Розробка технологічної послідовності виготовлення моделі

1.4.1 Розробка загальної схеми виготовлення швейного виробу

На послідовність розміщення технологічно-неподільних операцій в технологічній послідовності обробки виробу впливають конструкція і складність моделі (наприклад, підборт суцільнокроєний і відрізний, рукав вшивний і реглан); матеріали і залежні від них методи обробки; обладнання (наприклад, рукава в пройму можна вшивати на спеціальній машині для вшивання рукава і на машині-напівавтоматі). Тому, перш ніж скласти технологічну послідовність обробки, потрібно скласти загальну структурну схему послідовності обробки виробу. (рис. 1.13)

1.4.2 Складання раціональної технологічної послідовності обробки виробу

Розробка та складання раціональної технологічної послідовності виготовлення швейного виробу виконується на базі обраних методів обробки та обладнання, режимів виготовлення, запропонованих у пунктах 1.3.1-1.3.3.

Таблиця 1.13.

Технологічна послідовність виготовлення сукні жіночої

№	Зміст технологічно- неподільних операцій	Спеціальність	Розряд	Витрати часу, с	Обладнання та пристосування
Запуск					
1	Отримання крою з розкрійного цеху	Р	2	50	-
2	Перевірка якості деталей крою	Р	2	60	Лекало, крейда
Всього:				110	
Заготівельні операції					
Обробка накладних кишень з клапаном					
1	Намічування лінії обшивання клапана	Р	2	30	Лекало, крейда
2	Обшивання клапана	М	3	60	Промислова швейна машина Ваоуу GT-280Н.
3	Підрзання кутів клапана	Р	3	110	
4	Вивертання клапана та виправлення	Р	2	20	
5	Припрасування клапана з утворенням переканту	Пр	3	56	Автоматичний електричний парогенератор Malkan UP100P2
6	Прострочування оздоблювальної строчки по клапану	М	3	60	Промислова швейна машина Ваоуу GT-280Н.
7	Обметування верхніх зрізів кишені	М	3	30	Машина швейна обметувальна Ваоуу GT-900D-4
8	Запрасування обшивки та кишені по шаблону	Пр	3	40	Автоматичний електричний парогенератор Malkan UP100P2
9	Намічування кишені на пілочці	Р	2	58	Лекало, крейда
10	Настрочування кишені на пілочку	М	3	54	Промислова швейна машина Ваоуу GT-280Н.

11	Намічування лінії пришивання клапана	Р	2	14	Лекало, крейда
12	Пришивання клапана до пілочки	М	3	45	Промислова швейна машина Ваоуу GT-280Н.
13	Запрасування клапана по лінії пришивання	Пр	3	26	Автоматичний електричний парогенератор Malkan UP100P2
14	Настрочування клапана по лінії пришивання	М	3	45	Промислова швейна машина Ваоуу GT-280Н
	Всього:			648	
Обробка застібки пілочки					
1	Запрасування планки пілочки двічі	Пр	3	64	Автоматичний електричний парогенератор Malkan UP100P2
2	Застрочування планки пілочки	М	3	87	Промислова швейна машина Ваоуу GT-280Н.
	Всього:			151	
Обробка спинки					
1	Застрочування подвійної складки спинки	М	3	87	Промислова швейна машина Ваоуу GT-280Н.
2	Пришивання кокетки до спинки	М	3	14	Промислова швейна машина Ваоуу GT-280Н.
3	Запрасування шва пришивання кокетки спинки	Пр	3	25	Автоматичний електричний парогенератор Malkan UP100P2
4	Обметування шва пришивання кокетки	М	3	14	Машина швейна обметувальна Ваоуу GT-900D-4
	Всього:			140	
Обробка манжет					

Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата

МДП 015.17 ПО.20.ПЗ

Лист

1	Обшивання кінців манжет	М	3	58	Промислова швейна машина Ваоуу GT-280Н.
2	Вивертання манжет та виправлення кутів	Р	2	23	
3	Припрасування манжет	Пр	3	25	Автоматичний електричний парогенератор Malkan UP100P2
4	Прострочування оздоблювальної строчки по манжетах	М	3	58	Промислова швейна машина Ваоуу GT-280Н.
	Всього:			164	
Обробка коміра-стояка					
1	Намічування лінії обшивання коміра	Р	2	46	Лекало, крейда
2	Обшивання коміра	М	3	72	Промислова швейна машина Ваоуу GT-280Н.
3	Вісікання припусків по закругленню коміра	Р	3	84	
4	Вивертання коміра та виправлення	Р	2	25	
5	Припрасування коміра	Пр	3	35	Автоматичний електричний парогенератор Malkan UP100P2
6	Прострочування оздоблювальної строчки по коміру	М	3	72	Промислова швейна машина Ваоуу GT-280Н.
	Всього:			334	
Обробка поясу					
1	Запрасування поясу навпіл	Пр	3	34	Автоматичний електричний парогенератор Malkan UP100P2

2	Застрочування поясу	М	3	110	Промислова швейна машина Ваоуу GT-280Н.
3	Припрасування поясу	Пр	3	34	Автоматичний електричний парогенератор Malkan UP100P2
	Всього:			178	
Обробка рукавів					
1	Зшивання рукавних зрізів до намітки	М	3	110	Промислова швейна машина Ваоуу GT-280Н.
2	Обметування рукавного шва	М	3	110	Машина швейна обметувальна Ваоуу GT-900D-4
3	Виконання надсічки в кінці розрізу рукава	Р	3	150	
4	Запрасування планки рукава	Пр	3	54	Автоматичний електричний парогенератор Malkan UP100P2
5	Настрочування планки на розріз рукава	М	3	82	Промислова швейна машина Ваоуу GT-280Н.
6	Застрочування нижньої частини розрізу рукава	М	3	76	Промислова швейна машина Ваоуу GT-280Н.
7	Настрочування кінця планки на рукав фігурною строчкою	М	3	76	Промислова швейна машина Ваоуу GT-280Н.
8	Пришивання манжети до рукава	М	3	27	Промислова швейна машина Ваоуу GT-280Н.
9	Настрочування манжети на рукав по шву пришивання	М	3	27	Промислова швейна машина Ваоуу GT-280Н.
	Всього:			712	
Обробка погонів					

					МДП 015.17 ПО.20.ПЗ	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата		

1	Намічування лінії обшивання погонів	Р	2	32	Лекало, крейда
2	Обшивання погонів	М	3	35	Промислова швейна машина Ваоуу GT-280Н.
3	Підрізання кутів погонів	Р	3	60	
4	Вивертання погонів та виправлення	Р	2	25	
5	Припрасування погонів	Пр	3	14	Автоматичний електричний парогенератор Malkan UP100P2
6	Прострочування оздоблювальної строчки по погонах	М	3	35	Промислова швейна машина Ваоуу GT-280Н.
	Всього:			201	
Монтаж					
1	Зшивання плечових зрізів	М	3	47	Промислова швейна машина Ваоуу GT-280Н.
2	Обметування плечових швів	С	3	47	Машина швейна обметувальна Ваоуу GT-900D-4
3	Розпрасування припусків плечових швів	Пр	3	27	Автоматичний електричний парогенератор Malkan UP100P2
4	Пришивання підкладки бокових кишень до пілочки та спинки	М	3	56	Промислова швейна машина Ваоуу GT-280Н.
5	Зшивання бокових зрізів та підкладки бокових кишень	М	3	90	Промислова швейна машина Ваоуу GT-280Н.
6	Обметування бокових швів та підкладки кишень	С	3	90	Машина швейна обметувальна Ваоуу GT-900D-4
7	Розпрасування бокових швів	Пр	3	84	Автоматичний електричний

					тарогенератор Malkan UP100P2
8	Пришивання погонів до окатів рукавів	М	3	15	Промислова швейна машина Ваоуу GT-280Н.
9	Настрочування погонів фігурною строчкою на основну деталь	М	3	15	Промислова швейна машина Ваоуу GT-280Н.
10	Вшивання рукава в пройму	М	4	215	Промислова швейна машина Ваоуу GT-280Н.
11	Спрасування окатів рукавів	Пр	4	84	Автоматичний електричний тарогенератор Malkan UP100P2
12	Обметування пройм	С	3	200	Машина швейна обметувальна Ваоуу GT-900D-4
13	Вшивання коміра в горловину	М	4	96	Промислова швейна машина Ваоуу GT-280Н.
14	Надсікання горловини по заокругленню	Р	3	74	
15	Запрасування шва вшивання коміра	Пр	3	32	Автоматичний електричний тарогенератор Malkan UP100P2
16	Настрочування коміра на горловину	М	3	96	Промислова швейна машина Ваоуу GT-280Н.
17	Обметування низу сукні	С	3	120	Машина швейна обметувальна Ваоуу GT-900D-4
18	Намічування лінії низу виробу	Р	2	60	Лекало, крейда
19	Запрасування припуску на підгин низу виробу	Пр	3	150	Автоматичний електричний тарогенератор Malkan UP100P2

Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата

МДП 015.17 ПО.20.ПЗ

Лист

20	Застрочування низу на відстані 40 мм	М	3	120	Промислова швейна машина Ваоуу GT- 280Н.
	Всього по монтажу:			1718	
Кінцеве ВТО та оздоблення					
1	Намічування місця розташування кнопок на пілочці	Р	2	196	
2	Пришивання кнопок до пілочки	НА	3	300	Промислова швейна машина Ваоуу GT- 280Н.
3	Намічування кнопок на манжетах та планці рукава	Р	2	67	
4	Пришивання кнопок на рукавах	М	3	78	Промислова швейна машина Ваоуу GT- 280Н.
5	Намічування кнопок на погонах	Р	2	33	
6	Пришивання кнопок на погонах	М	3	35	Промислова швейна машина Ваоуу GT- 280Н.
7	Застрочування кінця поясу, вкладаючи пряжки	М	3	45	Промислова швейна машина Ваоуу GT- 280Н.
8	Застібання кнопок	Р	1	129	
9	Відпрасування виробу	П	2	47	Автоматичний електричний парогенератор Malkan UP100P2
10	Чищення виробу	Р	2	105	
11	Пакування виробу	Р	2	18	
	Всього по кінцевому оздобленню:			1053	
	Всього по виробу:			5409	

1.5 Проектування потокової лінії швейного цеху

					МДП 015.17 ПО.20.ПЗ	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата		

1.5.1 Вибір потужності та обґрунтування організаційної форми потокової лінії.

Потоком називається така форма організації виробничих процесів, при яких усі операції на виробничих місцях виконуються в визначений, заздалегідь встановленій технологічній послідовності з заданою кількістю робочих та устаткування. Це передова прогресивна форма організації виробництва. Тип потоку - це комплексна характеристика, яка визначена організаційною структурою, характером переміщення напівфабрикатів, використаними транспортними засобами, способом захисту і т.д. [33]

У швейних цехах використовують потоки таких типів: групові, агрегатні, агрегатно-групові, конвеєрні ритмічні, конвеєрні з вільним ритмом.

Групові потоки характеризуються виготовленням виробу та розташуванням робочих місць у спеціалізованих групах по паралельній обробці деталей та вузлів.

Агрегатний потік характеризується вільним ритмом роботи, ручною передачею напівфабрикатів між столами, або в поєднанні з другим транспортним обладнанням. [33]

Ритмічні конвеєрні потоки використовують в монтажних секціях потоків середньої потужності по виготовленню верхнього одягу.

На сьогодні найчастіше використовують агрегатно-груповий потік, яких в різних стадіях обробки виробу має характеристики притаманні груповому-агрегатному потоку.

1.5.2 Попередній розрахунок потоку. Складання технологічної схеми поділу праці

У даному розділі проектується розробка одномодельного потоку з урахуванням досягнень у науці і швейному виробництві., при продуктивності праці не менше 3%. Вихідними даними являється кількість робочих в швейному потоці – 9 чоловік.

					МДП 015.17 ПО.20.ПЗ	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата		

Під тактом потоку розуміють певний проміжок часу, через який повторюється основна фаза: запуск або випуск одиниці продукції із потоку.

Оскільки відома кількість робочих, знайдемо такт потоку за формулою 1.1.:

Де τ – такт потоку (вимірюється(с...))

T - затрата часу, необхідна для виготовлення одного виробу (трудомісткість),(вимірюється(с...));

N - задана кількість робочих в потоці;

R - тривалість зміни (вимірюється (с...));

$M_{см}$ - заданий випуск виробу за зміну (вимірюється (с...)).

$$\tau = \frac{T}{N} \quad \tau = \frac{R}{M} \quad (\text{см})$$

В даному курсовому проєкті такт розраховується згідно $T_{\text{вир.}}$ (трудомісткість сукні жіночої) • $N_{\text{робітників}}$ (кількість робітників у потоці)

$$\tau = \frac{T}{N} = \frac{5409}{7} = 601$$

Тип потоку визначає основна умова узгодження:

Для агрегатно – групових потоків

$$\sum t_{\text{орг.}} = \tau * (1,1 \dots 1,15) * k * c$$

де $t_{\text{орг.}}$ – сумарний час неподільних операцій, які складають організаційну операцію (с);

0,9...1,15 – відхилення від такту;

k – кратність організаційної операції;

c – цикл узгодження (при ПАЗІ (послідовно - асортиментний запуск) $c=1$).

$$\sum t_{\text{орг.}} = 601 * (0,9 \dots 1,15) * 1 * 1 = (540,9 \dots 691,15) \text{с}$$

					МДП 015.17 ПО.20.ПЗ	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата		

при $k=2$ (607,5...776,2)

при $k=3$ (911,2...1164,4)

Таблиця 1.15.

Попередній розрахунок кількості робітників в агрегатно-групових потоках

Назва секції	Трудомісткість	Кількість робітників	
		Розрахункова	Прийнята
1	2	3	4
Запуск деталей	$T_{\text{зап.}}=110$	$N_{\text{зап.}}=0,18$	1
Заготовка	$T_{\text{заг.}}=2528$	$N_{\text{заг.}}=4,2$	4
Монтажна секція	$T_{\text{монт.}}=1718$	$N_{\text{монт.}}=2,85$	3
Кінцеве ВТО та оздоблююча секція	$T_{\text{озд.}}=1053$	$N_{\text{озд.}}=1,75$	2
Всього:	$\sum T_{\text{вир.}}=3261$	$\sum N_{\text{розр.}}=8,98$	$\sum N_{\text{розр.}}=9$

$$N_{\text{зап.}} = \frac{T_{\text{зап.}}}{\tau} = 0,18; N_{\text{заг.}} = \frac{T_{\text{заг.}}}{\tau} = 4,2;$$

$$N_{\text{монт.}} = \frac{T_{\text{монт.}}}{\tau} = 2,85; N_{\text{озд.}} = \frac{T_{\text{озд.}}}{\tau} = 1,75.$$

1.5.3 Аналіз схеми поділу праці та розрахунок техніко-економічних показників швейного потоку

Згідно технологічної послідовності обробки сукні жіночої, розрахунків потоку, параметрів потоку, вибору кількості робітників складаємо схему розподілу, яку наведено в таблиці 1.16.

Таблиця 1.16.

					МДП 015.17 ПО.20.ПЗ	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата		

Схема поділу праці для потокової лінії

№	№		Зміст організаційної операції	Спеціальність	Розряд	Затрата часу	Кількість роб.		Устаткування, устаткування, інструменти
	Організ.операц.	Неподіл.операц.					Розрахункова	Прийнята	
1	2	3	4	5	6	9	10	11	
1	1	Отримання крою з розкрійного цеху	Р	2	50			Стіл	
	2	Перевірка якості деталей крою	Р	2	60			Стіл	
	3	Намічування лінії обшивання клапана	Р	2	30			Стіл	
	4	Вивертання клапана та виправлення	Р	2	20				
	5	Приprasування клапана з утворенням переканту	Пр	3	56			Автоматичний електричний парогенератор Malkan UP100P2	
	6	Намічування кишені на пілочці	Р	2	58			Стіл	
	7	Намічування лінії пришивання клапана	Р	2	14			Стіл	
	8	Заprasування планки пілочки двічі	Пр	3	64			Автоматичний електричний парогенератор Malkan UP100P2	
	9	Вивертання манжет та виправлення кутів	Р	2	23				

Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата
------	------	----------	--------	------

МДП 015.17 ПО.20.ПЗ

Лист

	10	Приprasування манжет	Пр	3	25			Автоматичний електричний парогенератор Malkan UP100P2
	11	Намічування лінії обшивання коміра	Р	2	46			Стіл
	12	Вивертання коміра та виправлення	Р	2	25			
	13	Приprasування коміра	Пр	3	35			Автоматичний електричний парогенератор Malkan UP100P2
	14	Заprasування поясу навпіл	Пр	3	34			Автоматичний електричний парогенератор Malkan UP100P2
	15	Намічування лінії обшивання погонів	Р	2	32			Стіл
	16	Вивертання погонів та виправлення	Р	2	25			
	17	Приprasування погонів	Пр	3	14			Автоматичний електричний парогенератор Malkan UP100P2
		Всього:				611	1	1
2	1	Обшивання клапана	М	3	60			Промислова швейна машина Ваоуу GT-280H
	2	Підрзання кутів клапана	Р	3	110			
	3	Обшивання кінців манжет	М	3	58			Промислова швейна машина Ваоуу GT-280H
	4	Обшивання коміра	М	3	72			Промислова швейна машина Ваоуу GT-280H
	5	Висікання припусків по	Р	3	84			

Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата

МДП 015.17 ПО.20.ПЗ

Лист

		закругленню коміра						
6		Виконання надсічки в кінці розрізу рукава	Р	3	150			
7		Обшивання погонів	М	3	35			Промислова швейна машина Ваоуу GT-280Н
8		Підрізання кутів погонів	Р	3	60			
		Всього:			629	1	1	
3	1	Прострочування оздоблювальної строчки по клапану	М	3	60			Промислова швейна машина Ваоуу GT-280Н
	2	Настрочування кишені на пілочку	М	3	54			Промислова швейна машина Ваоуу GT-280Н
	3	Пришивання клапана до пілочки	М	3	45			Промислова швейна машина Ваоуу GT-280Н
	4	Настрочування клапана по лінії пришивання	М	3	45			Промислова швейна машина Ваоуу GT-280Н
	5	Застрочування планки пілочки	М	3	87			Промислова швейна машина Ваоуу GT-280Н
	6	Застрочування подвійної складки спинки	М	3	87			Промислова швейна машина Ваоуу GT-280Н
	7	Пришивання кокетки до спинки	М	3	14			Промислова швейна машина Ваоуу GT-280Н
	8	Прострочування оздоблювальної строчки по манжетах	М	3	58			Промислова швейна машина Ваоуу GT-280Н
	9	Прострочування оздоблювальної строчки по коміру	М	3	72			Промислова швейна машина Ваоуу GT-280Н

Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата

МДП 015.17 ПО.20.ПЗ

Лист

	10	Застрочування поясу	М	3	110			Промислова швейна машина Ваоуу GT-280H
		Всього:			632	1	1	
4	1	Обметування верхніх зрізів кишені	С	3	30			Машина швейна обметувальна Ваоуу GT-900D-4
	2	Запрасування обшивки та кишені по шаблону	Пр	3	40			Автоматичний електричний парогенератор Malkan UP100P2
	3	Запрасування клапана по лінії пришивання	Пр	3	26			Автоматичний електричний парогенератор Malkan UP100P2
	4	Запрасування шва пришивання кокетки спинки	Пр	3	25			Автоматичний електричний парогенератор Malkan UP100P2
	5	Обметування шва пришивання кокетки	С	3	14			Машина швейна обметувальна Ваоуу GT-900D-4
	6	Припрасування поясу	Пр	3	34			Автоматичний електричний парогенератор Malkan UP100P2
	7	Обметування рукавного шва	С	3	110			Машина швейна обметувальна Ваоуу GT-900D-4
	8	Запрасування планки рукава	Пр	3	54			Автоматичний електричний парогенератор Malkan UP100P2
	9	Обметування плечових швів	С	3	47			Машина швейна обметувальна Ваоуу GT-900D-4
	10	Розпрасування припусків плечових	Пр	3	27			Автоматичний електричний

Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата

МДП 015.17 ПО.20.ПЗ

Лист

		швів					парогенератор Malkan UP100P2
	11	Обметування бокових швів та підкладки кишень	С	3	90		Машина швейна обметувальна Ваоуу GT-900D-4
	12	Розпрасування бокових швів	Пр	3	84		Автоматичний електричний парогенератор Malkan UP100P2
		Всього:			581	1	1
5	1	Зшивання рукавних зрізів до намітки	М	3	110		Промислова швейна машина Ваоуу GT-280H
	2	Настрочування планки на розріз рукава	М	3	82		Промислова швейна машина Ваоуу GT-280H
	3	Застрочування нижньої частини розрізу рукава	М	3	76		Промислова швейна машина Ваоуу GT-280H
	4	Настрочування кінця планки на рукав фігурною строчкою	М	3	76		Промислова швейна машина Ваоуу GT-280H
	5	Пришивання манжети до рукава	М	3	27		Промислова швейна машина Ваоуу GT-280H
	6	Настрочування манжети на рукав по шву пришивання	М	3	27		Промислова швейна машина Ваоуу GT-280H
	7	Прострочування оздоблювальної строчки по погонах	М	3	35		Промислова швейна машина Ваоуу GT-280H
	8	Зшивання плечових зрізів	М	3	47		Промислова швейна машина Ваоуу GT-280H
	9	Пришивання підкладки бокових кишень до пілочки	М	3	56		Промислова швейна машина Ваоуу GT-280H

Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата

МДП 015.17 ПО.20.ПЗ

Лист

		та спинки						
	10	Зшивання бокових зрізів та підкладки бокових кишень	М	3	90			Промислова швейна машина Ваоуу GT-280Н
		Всього:			626	1	1	
6	1	Пришивання погонів до окатів рукавів	М	3	15			Промислова швейна машина Ваоуу GT-280Н
	2	Настрочування погонів фігурною строчкою на основну деталь	М	3	15			Промислова швейна машина Ваоуу GT-280Н
	3	Вшивання рукава в пройму	М	4	215			Промислова швейна машина Ваоуу GT-280Н
	4	Вшивання коміра в горловину	М	4	96			Промислова швейна машина Ваоуу GT-280Н
	5	Настрочування коміра на горловину	М	3	96			Промислова швейна машина Ваоуу GT-280Н
	6	Застрочування низу на відстані 40 мм	М	3	120			Промислова швейна машина Ваоуу GT-280Н
	7	Застрочування кінця поясу, вкладаючи пряжки	М	3	45			Промислова швейна машина Ваоуу GT-280Н
			Всього:			602	1	1
7	1	Спрасування окатів рукавів	Пр	4	84			Автоматичний електричний парогенератор Malkan UP100P2
	2	Обметування пройм	С	3	200			Машина швейна обметувальна Ваоуу GT-900D-4
	3	Надсікання горловини по заокругленню	Р	3	74			

Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата

МДП 015.17 ПО.20.ПЗ

Лист

	4	Запрасування шва вшивання коміра	Пр	3	32			Автоматичний електричний парогенератор Malkan UP100P2
	5	Обметування низу сукні	С	3	120			Машина швейна обметувальна Ваоуи GT-900D-4
		Всього:			510	1	1	
8	1	Намічування лінії низу виробу	Р	2	60			Стіл
	2	Запрасування припуску на підгин низу виробу	Пр	3	150			Автоматичний електричний парогенератор Malkan UP100P2
	3	Намічування місця розташування кнопок на пілочці	Р	2	196			Стіл
	4	Намічування кнопок на манжетах та планці рукава	Р	2	67			Стіл
	5	Намічування кнопок на погонах	Р	2	33			Стіл
	6	Відпрасування виробу	П	2	47			Автоматичний електричний парогенератор Malkan UP100P2
			Всього:			553	1	1
9	1	Пришивання кнопок до пілочки	НА	3	300			
	2	Пришивання кнопок на рукавах	М	3	78			
	3	Пришивання кнопок на погонах	М	3	35			
	4	Застібання кнопок	Р	1	129			
	5	Чищення виробу	Р	2	105			
	6	Пакування виробу	Р	2	18			
			Всього:			665	1	1
Всього по виробу:			5409					

Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата

МДП 015.17 ПО.20.ПЗ

Лист

Для оцінювання завантаження потоку розробляють діаграму синхронності [19]. Розраховують коефіцієнт завантаження потоку в цілому:

$$K_{\text{зав.}} = \frac{T_{\text{вир}}}{\tau \cdot K_{\text{роб.факт.}}} = \frac{5409}{601 \cdot 9} = 1,0$$

$K_{\text{зав.}} = 1,0$, тому вважаємо, що потік узгоджено вірно.

1.5.4 Визначення площі швейного цеху. Розпланування швейної потокової лінії

План швейного цеху – схема розміщення взаємопов'язаних між собою транспортних засобів, робочих місць потоку на площі цеху. Для АГП, що виготовляє сукні для жінок молодшої вікової групи, норма площі складає $4,8 \text{ м}^2$ на одного робочого. Розрахуємо площу потоку за формулою:

$$S_{\text{шв.ц.}} = K_{\text{роб.}} \times N_{\text{пл.1 роб.}} / 0,8 = 9 \times 4,8 / 0,8 = 54 \text{ м}^2$$

де $K_{\text{р}}$ – кількість робітників у швейному потоці, чел.;

$N_{\text{пл. 1 роб.}}$ – норма площі на одного робітника, м^2 .

Ширина і довжина цеху повинні бути кратними 6 (сітка колон 6×6)

Обирається ширина цеху $S_{\text{шв.цеху}} = 12 \text{ м}$.

Довжина цеху визначається за формулою:

$$D_{\text{ц}} = S_{\text{шв.ц.}} / S_{\text{ц}} = 54 / 12 = 4,5 \rightarrow 6 \text{ м}$$

де $S_{\text{ц}}$ – ширина цеху, м (прийнята)

При розміщенні потоку в швейному цеху передбачені наступні розміри проходів по довжині і ширині приміщення:

					МДП 015.17 ПО.20.ПЗ	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата		

- від торцевих стін цеху до початку і кінця агрегата 3 \div 4,5 м;
- від бокових стін до агрегата 1 \div 1,2 м;
- між агрегатами по ширині 1,5 \div 2,0 м;
- між агрегатами по ширині цеху з урахуванням колон (головний прохід)

2,5 \div 3,5 м.

План швейного цеху подано у Додатку А.

					МДП 015.17 ПО.20.ПЗ	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата		

Висновки до технологічного розділу

В даному розділі був розроблений проєкт виготовлення сукні жіночої для молодіжної вікової категорії. Були проаналізовані потенційні споживачі та перспективні напрямки моди, виходячи із чого були обрані матеріали для розробки сукні жіночої.

Був проведений аналіз методів обробки швейного виробу, де ми визначилися із методами обробки вузлів швейного виробу, обрали обладнання для шиття та проведення ВТО.

В ході роботи була розроблена технологічна послідовність на базі обраної моделі. У відповідності з вибраними матеріалами для сукні було підібране швейне і прасувальне обладнання. Технологічна послідовність враховує економічну ефективність обраного методу обробки за рахунок витрати часу.

Комплектування технологічної послідовності в організаційні операції дає змогу якнайефективніше організувати технологічний процес з урахуванням індивідуальних особливостей робітників. Наприклад, операції, що недовантажені можна доручити молододосвіченим швеям, а операції, що достатньо завантажені або перевантажені підійдуть для висококваліфікованих швей. Адже такт, що розраховується в середньому не може врахувати індивідуальну швидкість кожної швеї. Тому комплектування є важливим етапом при проєктуванні раціональної роботи швейного потоку.

					МДП 015.17 ПО.20.ПЗ	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата		

РОЗДІЛ 2. МЕТОДИЧНИЙ

2.1. Аналіз трудової діяльності кравців

21 століття - століття високих технологій. Незважаючи на проблеми, які відчуває в даний час швейна промисловість, розвиваються і удосконалюються технологічні процеси виробництва. Тому підготовка кваліфікованих кравців є важливою і актуальною задачею освітнього закладу. Сучасний фахівець повинен володіти високим рівнем знань, професійними навичками.

В даний час люди хочуть шити модний одяг у відповідності з індивідуальними запитами, а не задовольнятися застарілими моделями. Для таких споживачів одягу до недавнього часу було два шляхи - в іменитий і, відповідно дорогий, Будинок моди або у просте за задумом і виконанням дешеве ательє за кутом. [37]

Крім великого фабричного виробництва сьогодні з'явився і активно розвивається новий клас виробників одягу - авторські ательє або творчі майстерні моди. Підготовка фахівців для цих підприємств має істотно відрізнитися від загальноприйнятої системи, коли навчальні заклади випускають вузькоспеціалізовані кадри, орієнтовані на індустріальний потік або на так званий «індпошив». Виходячи з цього можна сказати, що підготовка висококваліфікованих кравців на сьогоднішній день є доволі актуальною.

У професійній діяльності фахівця можна виділити найбільш узагальнені групи дій, виконання яких може бути продиктовано місцем його працевлаштування (використання), ситуацією на виробництві. Такими групами дій або трудових процесів можуть бути виготовлення, монтаж, ремонт виробів та ін.

					МДП 015.17 ПО.20.ПЗ			
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата	2. Методичний	Літ.	Арк.	Акрушів
Розроб.		Гворун Н.С.						
Перевір.		Кириченко Р.В.						
Реценз.		Внукова О.М.						
Н. Контр.		Деркач Т.М.						
Затверд.						КНУТД МГЗПТ-19		

Щоб точно виявити ці процеси, їх необхідно розглядати відповідно до місця їх затребуваності. Це дозволить уже на наступному етапі більш точно визначити професійні дії, яким необхідно навчити майбутнього фахівця. [37]

Існуючі документи (державні освітні стандарти, учбові плани, робочі програми) регламентують технології передачі знань лише на рівні кваліфікаційних критеріїв знань і практичних навиків, а також формальних організаційних обмежень (загальна кількість занять, допустима кількість дисциплін, які студент оволодіває паралельно, кількість заліків, іспитів т. п.).

2.2. Методичний аналіз навчально-програмної документації

2.2.1. Аналіз функціональної структури професійної діяльності кравців

Кравець 2-3 – го розряду:

Повинен знати: асортимент одягу, сучасну технологію виконання ручних, машинних, волого-теплових операцій на різних видах матеріалів; вимоги державних стандартів, технічних умов до виготовлення швейних виробів; умовні позначення і крейдянні знаки на деталях виробів після примірок, відновлення крейдяних ліній та позначок; назви деталей крою, вимоги до їх якості; конструкцію та складові частини деталей виробів вказаного асортименту; швейні матеріали, їх призначення, основні властивості; призначення та властивості клейових матеріалів; будову і призначення швейних машин, прасок, інструментів, необхідних для виготовлення одягу; правила експлуатації швейного обладнання, види та призначення приладів малої механізації; способи лагодження одягу; етапи підготовки виробу до примірок; дефекти готових швейних виробів, причини їх виникнення, заходи з попередження та способи їх усунення. Основи образотворчої грамоти.

Повинен вміти: виготовляти швейні вироби (халати, нічні сорочки, піжами, сукні, блузи, спідниці на підкладці, брюки чоловічі та жіночі без підкладки та на підкладці, чоловічі сорочки, жилети, жакети, піджаки, плащі, куртки, демісезонні

										Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата						

пальта та напівпальта) за індивідуальними замовленнями або в бригаді з розподілом праці; виконувати всі види ручних робіт; виконувати всі види волого-теплових робіт з використанням сучасного обладнання (з виконанням операцій декатування, відпарювання, зняття лас); з'єднувати машинними строчками деталі виробу (на універсальному та спеціальному швейному обладнанні); обробляти крайовими швами зрізи деталей; оздоблювати вироби строчками, додатковими деталями та фурнітурою; обробляти петлі ручним або машинним способами, пришивати гудзики; готувати вироби до примірок індивідуально або в бригадах з розподілом праці; проводити лагодження швейних виробів середньої складності з використанням машинних та ручних робіт; виконувати та читати ескіз моделі; усувати неполадки в роботі швейного устаткування; чистити вироби в готовому вигляді.

Таблиця 2.1.

Узагальнений перелік дидактичних засобів діяльності робітників за професією “кривець”

Професійні вміння	Професійні знання
Загальнопрофесійні дидактичні засоби діяльності	
Виконання технологічних операцій з виготовлення виробів асортиментних груп з різних матеріалів. Виконання технологічних операцій з обробки окремих деталей і вузлів виробів на швейному обладнанні. Застосування спеціальних пристроїв, пристосувань, засобів малої механізації при виконанні технологічних операцій. Усунення дрібних неполадок у роботі	Асортиментні групи швейних виробів; види виробів. Загальні відомості про проектування швейних виробів; роль ескізів і конструкцій. Складові частини швейних виробів, деталі конструкції виробів. Технологія швейних виробів; методи і прийоми обробки деталей і вузлів виробів. Послідовності виконання технологічних операцій. Призначення волого-теплової

						МДП 015.17 ПО.20.ПЗ	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата			

технологічного обладнання (швейних машин). Контроль якості обробки прийомів, деталей, вузлів швейних виробів. Дотримання вимог безпеки праці при виконанні технологічних операцій.

обробки деталей і вузлів виробів; технологічні режими і методи ВТО. Застосовувані матеріали; їх види, властивості і призначення. Технологічне обладнання: види, призначення і конструктивні особливості. Призначення спеціальних пристроїв, пристосувань, засобів малої автоматизації; правила користування ними. Правила роботи на швейному обладнанні; порядок усунення дрібних несправностей. Вимоги до якості технологічної обробки деталей і вузлів швейних виробів. Правила безпеки праці при виконанні технологічних операцій. Основи ринкової економіки.

Спеціальні ДЗД

Спеціальність — кравець

Виконання машинних і ручних робіт з пошиття виробів асортиментних груп. Обробка деталей і вузлів швейних виробів на машинах чи вручну; з'єднання деталей, збирання виробу

Види ручних робіт; методи і прийоми виконання. Види машинних робіт; методи і прийоми їх виконання. Види універсальних і спеціальних швейних машин для пошиття виробів; правила обслуговування

Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата

МДП 015.17 ПО.20.ПЗ

Лист

Функціональна структура діяльності робітників за професією “кривець”

Функції діяльності	Процедури	Предмети	Засоби	Продукти	Дидактичні засоби діяльності	
					знати	уміти
Підготовчо-організаційна	Рациональна організація робочого місяця	Робоче місце для різноманітних видів	Інструменти, пристосування	Підготовлене робоче місце	Рациональна організація робочого місяця для різноманітних	Своєчасно і рационально організувати робоче місце
	Перевірка працездатності	Обладнання і технічна	Ручка, лінійка	Налагоджене, перевірене	Вимоги до обладнання, підготувати	Наладити обладнання і підготувати
Технологічна	Рациональне використання розкрій	Розкладка, робоче місце,	Лекала, інструменти,	Деталі крою	Прийоми і способи рационального розкрою	Рациональний розхід матеріалу
	Контроль якості матеріалів чи виробів	Матеріали, виробів	Технологічна і технічна документа	Матеріали чи виробів, нормативно	Види і методи контролю якості матеріалів чи	Виявляти якість матеріалів крою чи

Продовження таблиці 2.2.

Функції діяльності	Процедури діяльності	Преміальна діяльність	Засоби діяльності	Породи діяльності	Дидактичні засоби діяльності	
					знати	уміти
Контрольна	Контроль якості обробки вузлів, окремих деталей виробу	Вузли напівфабрикатів виробу, швейний виріб	Інструменти, які використовують для здійснення контролю якості	Проконтрольовані виконані строчки, шви	Методи контролю якості строчок, швів, технологічна послідовність виконання вузлів окремих деталей і виробу	Здійснювати контроль якості здійснених строчок і швів, застосовувати технологічну послідовність виконання вузлів окремих деталей і виробу

Проаналізувавши таблицю, можна сказати, що для кравця 2-3 розряду існує 3 етапи діяльності робітника (підготовчо-організаційний, технологічний, контрольний). Кожному з цих етапів відповідають свої вимоги щодо спеціаліста. Треба звернути увагу на те, що відносно практично усіх робочих професій виділяються організаційна та технологічна функція. Підготовчо-організаційний етап включає в себе дії робітників з підготовки до роботи та організації робочого місця. Технологічний етап передбачає безпосереднє виконання технологічних операцій при виготовленні і ремонті конкретного асортименту одягу.

Контрольний етап включає в себе контрольні дії щодо виконання робіт.

2.2.2. Аналіз навчального плану підготовки кравців

										Лист
МДП 015.17 ПО.20.ПЗ										
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата						

Диференційованими компонентами рівня спеціальності, зокрема «кравець», є рівні циклів навчальних дисциплін. Підготовка на цих рівнях вимагає постановки тактичних цілей навчання. Тактичні цілі повинні відбивати професійну спрямованість (вмотивованість діяльності фахівця, що знаходить вираження через зацікавленість у високих результатах праці, бажання здійснити трудову дію швидко і якісно), професійну компетентність (якість праці), комунікативну готовність (уміння пояснювати, обґрунтувати прийняті рішення, характеризувати об'єкт, інструктувати підлеглих і володіти визначеним тезаурусом), економічну ерудицію і правову компетентність (уміння ощадливо витратити матеріали, енергію, дбайливо відноситися до засобів виробництва, дотримуватись правил праці і т.д.), характеристики професійної пам'яті і мислення, здатність творчого підходу в рішенні технічних задач (при необхідності), здатність саморегуляції і самоаналізу (уміння контролювати професійні дії і коректувати їх за необхідністю). Постановка такої комплексної мети і подальша її реалізація повинні сприяти всебічному розвитку особистості учнів.

При аналізі навчального плану (Додаток А) підготовки майбутніх фахівців необхідно виділити такі аспекти його змісту:

- загальні відомості про навчальний план (шифр і найменування професії, ким розроблено, базова освіта, термін навчання тощо);
- характеристику структури навчального плану;
- характеристику графіка навчального процесу (кількість і тривалість семестрів, іспитів, канікул тощо);
- відповідність навчального плану принципам розробки навчально-програмної документації і тенденціям удосконалення підготовки майбутніх фахівців швейного профілю;
- характеристику плану навчального процесу (види підготовки, співвідношення годин за видами підготовки);
- визначення коефіцієнта інтелектуаломісткості професійної підготовки та показника загальноосвітньої бази професійної підготовки та їх аналіз;
- тенденції щодо удосконалення навчального плану відповідно до професії.

					МДП 015.17 ПО.20.ПЗ	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата		

Загальні відомості про навчальний план.

Ми будемо аналізувати робочий навчальний план Харківського центру професійно-технічної освіти державної служби зайнятості для професійно-технічного навчання кваліфікованих робітників з професії 7433 Кравець, рівня кваліфікації 2-3 розряд. Термін навчання 10 місяців.

Навчальний план містить інформацію про загальний графік учбового процесу, де потижнево вказані види навчальної діяльності, зокрема: виробниче навчання, виробнича практика, теоретичне навчання та Державна кваліфікаційна атестація. Також навчальний план містить зведені відомості про бюджети часу (в тижнях) та план навчального процесу.

Навчання йде курсом без канікул. З 1 по 25 тиждень включно триває виробниче та теоретичне навчання, 26 тиждень присвячений виробничому навчанню. З 26 по 39 тиждень у навчанні виробнича практика, а на 39 тижні відбувається Державна кваліфікаційна атестація.

Характеристика плану навчального процесу включає в себе види підготовки та співвідношення годин за видами підготовки. Ця характеристика надана в таблиці 2.3.

Таблиця 2.3.

Розподіл навчального часу за видами підготовки

Види підготовки	Кількість годин	Відсоток від загальної кількості годин, %
Загальнопрофесійна підготовка	108	7,5
Професійно-теоретична підготовка	416	29
Професійно-практична підготовка	882	61,6
Консультації	20	1,4
Державна кваліфікаційна атестація	7	0,5
Всього	1433	100

Проаналізувавши таблицю розподілу учбового часу по видах підготовки виявлено, що більше 60% часу відводиться на професійно-практичну підготовку, а на професійно-теоретичну тільки 29% від загальної кількості часів. Можна зробити висновок, що розподіл учбового часу по видах підготовки зроблено дуже коректно, адже для підготовки кравців 3 розряду і повинно буди більше часів відведено на практичну підготовку, ніж на теоретичну підготовку.

Було знайдено коефіцієнт інтелектуаломісткості професійної підготовки та показник загальноосвітньої бази навчального процесу за формулами 2.1 та 2.2.

Коефіцієнт інтелектуаломісткості професійної підготовки визначають за формулою:

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

де K — показник, що характеризує рівень інтелектуальності освіти;

$T_{\text{теор}}$ — час, відведений на теоретичне навчання, год;

$T_{\text{пр}}$ — час, відведений на практичне навчання, год.

$$K = 416/882 = 0,47$$

Показник загальноосвітньої бази визначається за формулою:

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

де S — показник, що характеризує рівень загальноосвітньої бази освіти;

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

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

$$S = 108/ 1298 = 0,08$$

					МДП 015.17 ПО.20.ПЗ	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата		

Таким чином, час теоретичної і практичної підготовки можна виразити як відношення 1:2.

З визначених коефіцієнтів видно, що в освітньому процесі закладу освіти значна увага приділяється практичному навчанню дисциплін професійно-технічної спрямованості.

2.2.3. Аналіз та формування навчальної програми дисципліни «Основи конструювання одягу»

Вивчення та аналіз навчального плану дають можливість уявити систему підготовки робітників або спеціалістів за конкретною професією в цілому та від неї перейти до розробки методики навчання предмету «Основи конструювання одягу», викладання якого передбачено в темі курсової роботи. Визначити призначення та місце конкретного спеціального предмета швейного профілю в системі дисциплін навчального плану можливо лише при визначенні співвідношення кількості годин, виділених на вивчення спец. дисциплін швейного, конструкторського профілю. Розподіл навчального часу між навчальними дисциплінами професійної підготовки надається в таблиці 2.4.

Таблиця 2.4.

Розподіл навчального часу між навчальними дисциплінами професійної підготовки

Дисципліна	Кількість годин	Відсоток від усієї кількості годин, %
Професійна етика	20	4,7
Основи електротехніки	18	4,3
Технологія виготовлення одягу	130	31.5
Матеріалознавство	50	12
Обладнання швейного виробництва	50	12
Спецмалювання	38	9,1

					МДП 015.17 ПО.20.ПЗ	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата		

Основи конструювання одягу	110	26,4
Всього	416	100

Проаналізувавши таблицю, можна зробити висновок, що вивчення дисципліни «Основи конструювання одягу» займає значне місце серед вивчення інших спец. дисциплін і складає 26,4% від загального об'єму часу, відведеного на вивчення спеціальних дисциплін.

Далі ми склали схему, що визначає місце навчальних дисциплін у системі дисциплін навчального плану (Рис. 2.1).

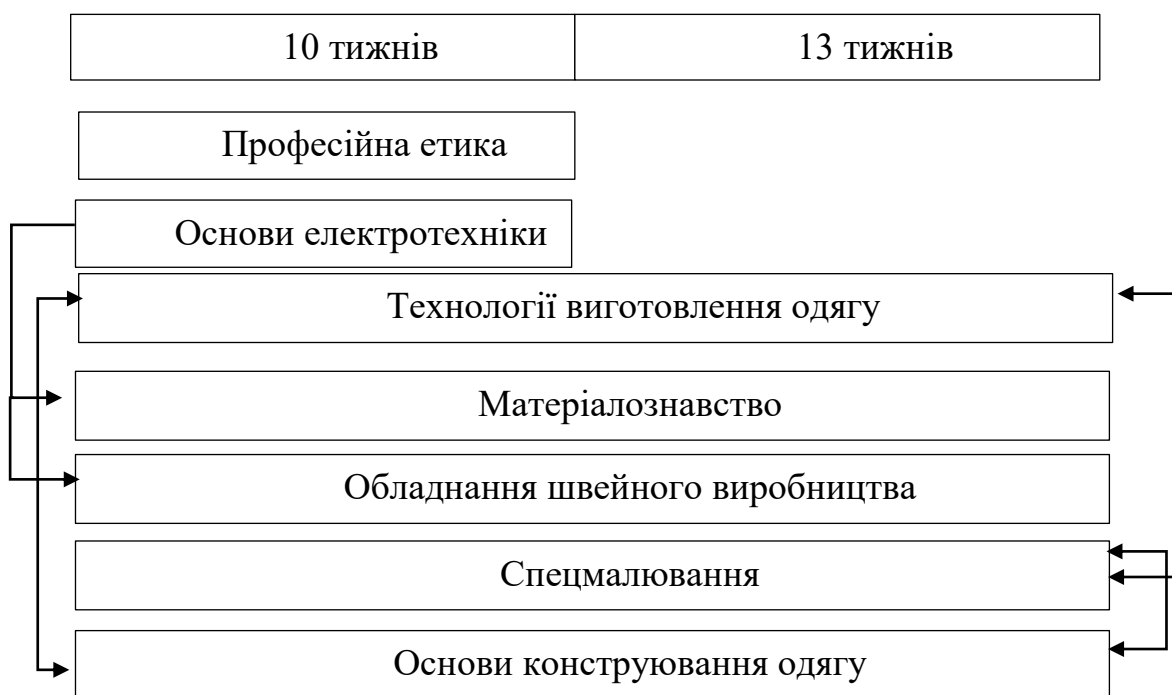


Рис. 2.1. Схема взаємозв'язків навчальних дисциплін

Для того, щоб розробити програму професійної практичної підготовки, необхідно проаналізувати програму професійно теоретичного навчання, а та програму професійно практичного навчання. Результати аналізу відображені у вигляді таблиці 2.5.

Зведено-тематичний план підготовки фахівця визначає тематику спеціальних дисциплін, регламентує послідовність вивчення тем і кількість часу, що відводиться на їх вивчення, посеместрове членування навчальних курсів, відбиває форми навчання (уроки, лабораторні).

					МДП 015.17 ПО.20.ПЗ	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата		

Таблиця 2.5.

Зведено-тематичний план підготовки фахівця за професією кравець

Виробниче навчання		Спеціальна технологія (конструювання, моделювання)		
Тема	Кількість годин	Тема	Кількість годин	
Загальні відомості про одяг. Основні поняття та функції одягу. Класифікація швейних виробів. Показники якості та вимоги до одягу	1	Конструювання комірів. Класифікація комірів. Побудова креслеників комірів у закриту горловину. Побудова креслеників комірів у відкриту горловину	1	
Вихідні данні для проектування одягу. Пропорції тіла людини. Тілобудова людини. Постава фігури. Антропометричні точки і антропоморфні пояси фігури. Розмірні ознаки. Класифікація типових фігур.	1	Конструювання одягу пальтовокостюмного асортименту. Загальна характеристика пальтовокостюмного асортименту. Основні та похідні деталі. Моделювання класичного жакету. Побудова лекал підкладки. Дублювання деталей	1	

Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата

МДП 015.17 ПО.20.ПЗ

Лист

	<p>Форма одягу. Поняття форма, силует.</p> <p>Конструктивні та декоративні лінії. Крій одягу. Прибавки на свободу облягання.</p>	1		<p>Конструювання одягу на нетипові фігури. Особливості вибору фасону для різних фігур.</p> <p>Модифікування креслеників деталей переду та спинки для похилої та випрямленої постави</p>	1
	<p>Побудова конструкції прямої спідниці. Вихідні дані. Попередній розрахунок конструкції.</p> <p>Побудова кресленика.</p>	1		<p>Настилання та розкрій матеріалу.</p> <p>Підготовка тканини до розкрою. Різновиди лекал. Прибавки на зсідання та уработку тканини. Припуски на шви. Технічні умови розкладання лекал.</p> <p>Напрямок нитки основи. Настилання тканини. Нормування витрат тканини</p>	1
	<p>Побудова креслеників спідниць, що складаються з клинів. Спідниця-клинка.</p> <p>Спідниця-годе. Спідниця у кругову складку.</p>	1		<p>Технологія пошиття одягу з примірками. підготовка до першої примірки.</p> <p>Проведення першої примірки. Підготовка та проведення другої примірки. Технологія</p>	1

Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата

				пошиття виробу з однією примірною	
	<p>Кльошеві спідниці та спідниці у зборку. Сонце-кльош. Сонце-кльош з фігурною лінією низу. Спідниця-напівсонце. Особливості розкладки кльошевих спідниць. Пряма спідниця у зборку. Багатоярусна спідниця.</p>	1			
	<p>Побудова основи конструкції жіночих штанів. Вимоги до зовнішнього вигляду та опис моделі. Вихідні дані та попередній розрахунок конструкції жіночих штанів. Побудова базисної сітки. Побудова передньої половинки. Побудова задньої половинки</p>	1			
	<p>Побудова основи конструкції блузки жіночої з одношовним вшивним рукавом. Опис зовнішнього вигляду моделі. Розмірні ознаки фігури 164-92-96. Прибавки на вільне облягання. Розрахунок габаритів конструкції. Побудова базисної сітки.</p>	1			

Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата

МДП 015.17 ПО.20.ПЗ

Лист

	<p>Побудова кресленика спинки. Побудова кресленика переду.</p> <p>Побудова бічних зрізів та виточок по лінії талії</p>				
	<p>Побудова кресленика вузького одношовного рукава. Вихідні дані.</p> <p>Попередній розрахунок рукава. Побудова вшивного рукава</p>	1			
0	<p>Основи технічного моделювання. Загальні відомості про технічне моделювання.</p> <p>Моделювання першого виду. Перенесення виточок.</p> <p>Проектування рельєфів, кокеток. Побудова модельних особливостей.</p> <p>Моделювання другого виду.</p> <p>Паралельне розширення.</p> <p>Конічне розширення</p>	1			
1	<p>Побудова основи конструкції блузки жіночої з сорочковим рукавом.</p> <p>Характеристика сорочкового рукава. Вихідні дані для побудови.</p> <p>Перетворення креслеників переду та спинки.</p>	1			

Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата

МДП 015.17 ПО.20.ПЗ

Лист

	Попередній розрахунок та побудова рукава				
2	Побудова основи конструкції з суцільнокроєними рукавами. Різновиди суцільнокроєних рукавів. Побудова рукава-«летюча миша». Вихідні дані для побудови рукава-кімоно. Розрахунок конструкції з рукавом –кімоно	1			
3	Побудова основи конструкції з рукавом реглан. Різновиди рукавів реглан. Перетворення креслеників переду та спинки. Побудова рукава – класичний реглан	1			
4	Дефекти в одязі. Класифікація дефектів одягу. Горизонтальні складки. Вертикальні складки. Нахилені складки. Кутові заломы. Балансові порушення. Динамічна невідповідність	1			
5	Художні системи формоутворення в одязі. Окрема модель виробу як автономна художня система. Сімейство.	1			

Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата

МДП 015.17 ПО.20.ПЗ

Лист

	Гарнитур. Комплект. Ансамбль. Колекція. Моделі-аналоги				
6	Градація лекал. Загальні відомості про градацію лекал. Основні принципи та способи градації. Принципи градації лекал деталей вшивного рукава	1			
7	Оцінка якості швейних виробів. Категорії якості швейних виробів. Показники якості швейних виробів. Контроль якості на установочних операціях. Виробничі дефекти, допустимі у швейних виробах 5.неприпустимі виробничі дефекти	1			

2.2.4. Вибір навчальної літератури

Щоб спроектувати дидактичні матеріали, необхідно, спираючись на стратегічні і тактичні цілі навчання, сформулювати загальну мету вивчення навчальної теми, дотримуючись її, підібрати навчально-технічну і науково-технічну літературу з необхідною інформацією з теми; перевірити її на відповідність вимогам і трансформувати в навчальний предмет.

Перерлік літератури, за якою будемо робити аналіз:

- 1) Коблякова Є. Б «Основи конструювання одягу», 1980 р. 448 с.

2) Матузова Є. М «Розробка конструкцій жіночого швейного одягу». 1983 р. 224 с.

3) Мартынова А.И., Андреева Е.Г. «Конструктивное моделирование одежды». 2002 р. 207 с.

Коблякова Є. Б «Основи конструювання одягу». 1980 р., 448 с.

Описано нові методи антропологічних досліджень розмірів і форми тіла людини, проектування промислових манекенів. Викладено сучасні методи розрахунку і побудови розгорток деталей одягу, конструювання базових основ, виконання проєктних робіт при створенні нових моделей одягу і підготовці їх до впровадження в масове виробництво. Висвітлено основні питання контролю і оцінки якості одягу.

Книга є третім, переробленим і доповненим виданням. Це видання книги доповнено новим матеріалом про машинні методи проектування одягу з використанням ЕОМ. Для студентів вузів текстильної та легкої промисловості.

Матузова Є. М «Розробка конструкцій жіночого швейного одягу». 1983 р. 224 с.

Викладено питання конструювання жіночих швейних виробів різних силуетних, форм на базі єдиного методу конструювання одягу, прийнятого на підприємствах побутового обслуговування. Приділено увагу формоутворенню одягу і змін в конструкції в залежності від силуету і пропорцій. Відображено художньо-конструкторські внески в форми і моделі виробів, розроблені нові принципи формоутворення комірів, розширено діапазон аналізу моди, формотворчих елементів, моделей і конструкцій. Для художників, конструкторів і модельєрів підприємств за індивідуальним виготовленням одягу.

Мартынова А.И., Андреева Е.Г. «Конструктивное моделирование одежды». 2002 р. 207 с.

Розглянуто вихідні дані для проектування одягу. Дано універсальні методи побудови базових конструкцій (БК) плечової і поясної на типові і конкретні фігури. Описано традиційні і нові методи конструктивного моделювання одягу, призначені для ручної і комп'ютерної модифікації БК. Наведено схеми конструкцій сучасних

					МДП 015.17 ПО.20.ПЗ	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата		

моделей. Висвітлено питання розробки лекал деталей одягу і їх градації. Для студентів вузів легкої промисловості. Може використовуватися учнями технікумів, коледжів, працівниками легкої промисловості та широким колом читачів.

Результати оцінки якості підручників наведено у табл. 2.6.

Таблиця 2.6.

Результати оцінки якості навчальної літератури

Найменування показників	Коефіцієнт значущості	Оцінка в балах					
		Навчальний посібник №1		Навчальний посібник №2		Навчальний посібник №3	
		Р	КР	Р	КР	Р	КР
К	2	3	4	5	6	7	8
1. Наявність діагностично поставленої мети:							
1.1. Перелік спеціальностей, для яких застосовується підручник	1	5	5	4	4	3	3
1.2. Наявність переліку знань, які формуються в результаті навчання за підручником	1	5	5	5	5	2	2

1.3. Перелік можливих рівнів засвоєння навчального матеріалу	1	4	4	2	2	1	1
1.4. Наявність цілей перед кожним розділом	1	5	5	1	1	1	1
1.5. Наявність структури підручника і рекомендацій щодо його використання	1	5	5	3	3	1	1
1.6. Наявність критеріїв оцінки знань і умінь, які виробляються	1	2	2	1	1	1	1
2. Дидактично відібраний зміст: 2.1. Зовнішнє оформлення	3	3	9	4	12	1	3
2.2. Відповідність рубрикацій темам програми	2	5	10	3	6	2	4

					МДП 015.17 ПО.20.ПЗ			Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата				

2.3. Наявність структури та планів кожного розділу	2	5	10	2	4	2	4
2.4. Доступність викладу	3	4	12	4	12	4	12
2.5. Послідовність і логічність	3	5	15	5	15	3	9
2.6. Оптимальність обсягу	2	4	8	3	6	4	8
2.7. Рівномірність розподілу навчального матеріалу	3	4	12	2	6	3	9
2.8. Відповідність термінології визначень загальноприйняти м на виробництві	2	5	10	5	10	4	8
2.9. Науковість	3	4	12	5	15	3	9
2.10. Наочність	3	3	9	5	15	4	12

Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата

МДП 015.17 ПО.20.ПЗ

Лист

2.11. Зв'язок з практикою	3	5	15	5	15	4	12
2.12. Наявність історичних відомостей	1	1	1	3	3	1	1
3. Дидактичні принципи й організаційна структура підручника:							
3.1. Наявність керівництва для самостійної роботи для кожного розділу чи теми	2	5	10	1	1	1	1
3.2. Наявність тексту з роз'ясненнями	2	2	4	1	2	2	4
3.3. Наявність прикладів, завдань з розв'язанням	2	1	2	1	2	1	2
3.4. Наявність	2	4	8	1	2	1	2

контрольних завдань і питань							
3.5. Реалізація ідеї навчання шляхом постановки проблем	2	1	1	1	1	1	1
Всього		Σ 1	17 4	Σ 1	14 3	Σ 1	11 0

Загальну кількість балів для кожного аналізованого джерела навчальної літератури визначено за формулою:

$$N_j = \sum_{i=1} K_i P_{ij}, \quad (2.3)$$

де N_j – спільна сума балів, набрана j -м підручником;

i – показник якості;

K_i – коефіцієнт значущості i -го пок показника якості;

P_{ij} – оцінка ступеня реалізації в j -му підручнику i -го показника якості за п'ятибальною системою.

$$N_1 = \sum K_i * P_1 = 174$$

$$N_2 = \sum K_i * P_2 = 143$$

$$N_3 = \sum K_i * P_3 = 110$$

Отже, можна рекомендувати підручник №1 (Коблякова Є. Б «Основи конструювання одягу», 1980 р.) як основний з вивчення предмету «Основи конструювання одягу», а також посібник під №2, в якості додаткового при вивченні тем з оздоблювальних робіт.

										Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата						

МДП 015.17 ПО.20.ПЗ

2.3. Дидактичний проєкт за темою «Проектування сукні жіночої» при підготовці кравців

2.3.1. Характеристика теми і її структурно-логічна схема

Для характеристики теми необхідно детально вивчити її зміст за навчальною програмою предмета і навчальною літературою, визначити місце і значущість цієї теми для подальшого навчання і майбутньої професійної діяльності, встановити і обґрунтувати доцільний метод побудови навчального матеріалу теми (індуктивний, дедуктивний).

Після цього буде розроблено структурно-логічну схему вивчення навчального матеріалу за темою дипломного проєктування.

Структурно-логічні схеми допомагають при вирішенні одним із завдань навчання: організації навчальної інформації в такому вигляді, щоб понятійний апарат предмета і дій були представлені цілісною системою, де кожен елемент і взаємозв'язок декількох елементів дані в розгорнутому вигляді.

При розробці структурно-логічної схеми (структурної формули) необхідно дотримуватись таких правил:

- у кожному вершину графа слід поміщати лише одне поняття;
- ребра, що з'єднують вершини, не повинні перетинатися (якщо перетин неминучий, потрібно знайти в матеріалі таке поняття, що відноситься до точки перетину);
- відносини підпорядкування між поняттями зазначаються напрямком стрілки на ребрі графа;
- рівнозначні вершини графа, що містять супідрядності, слід розміщати на одному рівні, підпорядковані опускають на ступінь нижче.

Структурно-логічна схема за темою «Проектування сукні жіночої» приведена на рис. 2.2.

					МДП 015.17 ПО.20.ПЗ	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата		



Рис. 2.2. Структурно-логічна схема за темою «Проектування сукні жіночої»

Далі було розраховано складність структурно-логічної схеми за формулою

$$P = 2m/n, \quad (2.4)$$

де m – число ребер зв'язків;

n – число вершин понять і суджень.

При $P > 2,5$ необхідне спрощення логічної структури навчального матеріалу.

В даному випадку: $P = 2 \cdot 31 / 26 = 2,3$; значення показника $P < 2,5$. Таким чином, навчальний матеріал має оптимальну складність і спрощення не потребує.

2.3.2. Постановка дидактичних цілей за темою «Проектування сукні жіночої»

При постановці оперативних (дидактичних) цілей навчання за темою програми предмета необхідно обґрунтувати доцільність формування професійних

					МДП 015.17 ПО.20.ПЗ	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата		

знань і умінь за цією темою, а також необхідно визначити рівень засвоєння навчального матеріалу та сформованості практичних дій (вмінь) учнів. Ці рівні характеризують категорії засвоєння учнями навчального матеріалу, а також визначаються етапи та форми розумової діяльності учнів. Кожен рівень засвоєння відповідно пов'язаний з етапами засвоєння та рядом завдань, що виконуються учнями при засвоєнні цього матеріалу.

На кожному навчальному занятті педагог повинен мати на меті виховати найкращі професійні та загальнолюдські якості в своїх студентів, тому перед кожним заняттям мають бути поставлені і виховні цілі.

Дидактичні цілі та методи їх реалізації, що сформульовані за темою, представлені в табл. 2.7.

Таблиця 2.7.

Постановка дидактичних цілей і вибір методів їх реалізації

Характеристика рівня опанування навчальним матеріалом	Цілі вивчення теми	Методи формування		
		ООД (орієнтовної основи діяльності)	ВД (виконавчих дій)	КД (контроль сформованих дій)
1	2	3	4	5
Перший – рівень розпізнавання	Формування вмінь визначати та називати різні моделі суконь та методи обробки.	Демонстрація моделей суконь. Пояснення методів обробки.	Вправи по розрізненню моделей та методів обробки.	Усне опитування та фронтальна бесіда
Другий – рівень репродукції,	Формування вмінь відтворювати та	Пояснення послідовності	Вправи на виконання технічних та	Фронтальна бесіда та

виконання завдань по певному алгоритму	виконувати послідовність виготовлення сукні.	та особливостей виготовлення сукні.	ескізних рисунків сукні.	лабораторно-практична робота
Третій рівень – проведення аналізу, узагальнення, систематизації	Формування знань та вмінь складання технологічної послідовності проектування сукні жіночої	Інструктаж викладача з методики виконання самостійної роботи.	Самостійна робота на складання технологічної послідовності виготовлення сукні жіночої	Самостійна робота Контроль роботи учнів

2.3.3. Формування базового матеріалу за темою «Проектування сукні жіночої»

Згідно діяльного підходу до навчання орієнтовна основа діяльності включає в себе:

- Уявлення про кінцевий результат або кінцевий продукт. У теоретичному навчанні - це відповіді до завдань, опис результатів, схеми, графічні зображення, а в практичному навчанні - зразки, макети, моделі;
- Об'єкт перевтілення або матеріал для діяльності та його предмет. У практичному навчанні - це матеріали, пристрої, які треба відремонтувати;
- Засоби діяльності - інструменти, інструкції, креслення, таблиці, алгоритми та формули розрахунків;
- Технологія діяльності або уявлення про засоби її здійснення, які включають склад прийомів, їх послідовність, порядок виконання, вказівки та інструкції.

					МДП 015.17 ПО.20.ПЗ	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата		

Враховуючи вибір узагальненої групи методів, а також вихідні характеристики навчальної групи й ступінь конкретизації мети вивчення теми обрати конкретні методи викладу, закріплення та контролю навчального матеріалу та засоби їх реалізації.

На даному етапі розробки дидактичного проєкту визначено міжтемні й міжпредметні зв'язки, методи та засоби актуалізації знань та умінь, типи зв'язків між навчальними предметами, методи формування нових знань.

Базовий матеріал за темою представлений у формі аналізу міжтемних та міжпредметних зв'язків (навчальна дисципліна «Основи конструювання одягу», спеціальності 7433 Кравець) та показаний у вигляді табл. 2.8.

Таблиця 2.8.

Визначення міжтемних зв'язків і формування базового матеріалу за темою
«Проектування сукні жіночої»

Назва теми, що вивчається	Назва дисциплін і тем програми	Тип зв'язку	Методи і засоби вхідного контролю	Методи формування базового матеріалу
1	2	3	4	5
Проектування творчої колекції жіночих суконь	«Спецмалюнок» Техніка виконання творчих ескізів. Розробка ескізів колекції.	Суміжний, перспективний	Самостійна робота	Демонстрація прийомів, пояснення, виконання вправ.
	«Матеріалознавство» Асортимент матеріалів для суконь.	Попередні, супутній	Фронтальне усне	Пояснення, натуральні

	Властивості, обробка платтяно-блузочних тканин.		опитуван ня	зразки, таблиці, конспект матеріалу, вправи.
	«Технології виготовлення одягу» Обробка зрізів в легкому одязі. З'єднувальні, крайові шви. Послідовність виготовлення суконь жіночих. Волого-теплова обробка суконь. Особливості обробки суконь складних конструкцій Розробка технічної документації.	Попер едні, суміжні, перспекти вні	Фро нтальне опитуван ня, практичн і вправи.	Поясне ння, натуральні зразки, таблиці, інструкційні картки, конспект навчального матеріалу.
	«Професійна етика» Дотримання етичних правил в роботі	Попер едній	Сам остійна робота	Поясне ння, прикладі, конспект навчального матеріалу.
	«Обладнання швейного виробництва»	Суміж ний	Фро нтальне	Поясне ння, натуральні

	Загальні відомості про швейне обладнання. Будова та налаштування швейних машин.		опитування	зразки, таблиці, конспект навчального матеріалу.
	«Основи конструювання одягу» Вихідні дані для побудови сукні. Побудова основи конструкції плечового виробу.	Попередній	Фронтальне опитування, самостійна робота	Пояснення, демонстрація, таблиці, конспект навчального матеріалу, вправи.
	«Основи електротехніки» Фізика роботи електротехніки, особливості електричного обладнання	Попередній, перспективний	Фронтальне опитування, самостійна робота	Усне викладання нового матеріалу, конспект навчального матеріалу, вправи, таблиці.

Можемо простежити те, що навчальні дисципліни пов'язані, що забезпечує комплексний підхід та послідовність у вивченні теми. Такий підхід має позитивний вплив на успішному здобутті теоретичних та практичних знань, умінь та навичок студентів, на формування їх готовності до професійної діяльності в майбутньому.

										Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата	МДП 015.17 ПО.20.ПЗ					

2.3.4. Розроблення поурочно-тематичного плану за темою «Проектування сукні жіночої»

Поурочно-тематичний план - це документ, що містить перелік уроків по конкретній темі, а також організаційні і дидактичні характеристики кожного з них, представлені часом, що відводиться на вивчення тих або інших питань теми, типом уроку, цілями навчання, змістом базового матеріалу, методами навчання. [32]

На сьогоднішній день у педагогічній літературі називаються наступні типи уроків:

- урок засвоєння нових знань;
- урок закріплення та вдосконалення знань і умінь;
- повторювально-узагальнюючий урок;
- контрольньо-перевірочний урок;
- комбінований урок (урок з декількома рівнозначними задачами).

Найменування типу уроку визначає основну його задачу або ціль. Це варто враховувати при формуванні структури кожного уроку і формулюванню мети навчання. [48]

Структурні елементи теоретичного уроку:

- організаційна частина;
- повідомлення теми та цілі уроку;
- актуалізація опорних знань та вмінь учнів;
- повідомлення навчального матеріалу викладачем;
- самостійне засвоєння учнями нових знань;
- первинне закріплення і поточне повторення навчального матеріалу;
- вправи по закріпленню та вдосконаленню знань і умінь;
- самостійна робота по вдосконаленню знань і умінь;
- узагальнююче повторення;
- контроль і оцінка знань і умінь учнів;
- видача домашніх завдань.

					МДП 015.17 ПО.20.ПЗ	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата		

Під час уроку повинна бути реалізована кожна з поставлених задач, що повинно знайти відображення в методах навчання. Якщо ціль комплексна і включає, наприклад, елементи формування нових знань, їхнє закріплення і контроль, то повинні бути обрані словесні методи (розповідь, пояснення, бесіда і т.п.), методи наочності (ілюстрація, демонстрація), практичні методи (вправа, лабораторний метод, практична робота) і методи контролю (опитування, контрольна робота, тестування і т.п.). На кількість уроків і їхню структуру також впливає те розуміння, що починати вивчення теми доцільно з вступного контролю, а закінчувати – контролем сформованих в учнів знань, умінь, навичок по новій темі. Поурочно-тематичного плану викладу теми «Проектування сукні жіночої» надається в таблиці 2.9.

Таблиця 2.9.

Поурочно-тематичний план викладу теми «Проектування сукні жіночої»

Вид і методи	Засоби навчання	Домашнє завдання
Фронтальне опитування, бесіда	Мульти-медійна дошка, картки, таблиці	Повторити вивчений матеріал, знайти фото колекцій. Скласти опис
Самостійна робота	Мульти-медійна дошка, картки, плакати, таблиці.	Повторити вивчений матеріал, написати послідовність виготовлення сукні
Самостійна робота	Мульти-медійна дошка, картки, таблиці	Повторити вивчений матеріал
Фронтальне опитування	Мульти-медійна дошка, картки, таблиці	Повторити вивчений матеріал

Назва тем уроків та їх зміст	Тип уроку	Перелік умінь, що формуються на уроці	Методи навчання
Проектування сукні жіночої. Види суконь Складання опису художньо-технічного	Урок засвоєння нових знань	Знати алгоритм проектування сукні жіночої. Розрізняти види суконь. Складати опис	Пояснення, показ наочних засобів, таблиці
Послідовність та технологія виготовлення сукні. Підготовка та з'єднання деталей. Види та обробка	Урок засвоєння нових знань	Називати послідовність та вміти самостійно виконувати виготовлення сукні.	Пояснення, показ, інструкційні картки.
Обробка горловини виробів без коміра. З'єднання ліфа зі спідницею	Урок засвоєння нових знань	Відтворювати послідовність та ТУ обробки горловини та з'єднання ліфа зі спідницею	Пояснення, показ, інструкційні картки.
З'єднання рукава з проймою. Обробка низу рукава та сукні.	Урок засвоєння нових знань	Відтворювати послідовність та ТУ на з'єднання рукава з проймою та обробку низу	Пояснення, показ, інструкційні картки

Продовження таблиці 2.9.

Назва тем уроків та їх зміст	Тип уроку	Перелік умінь, що формуються на уроці	Методи навчання	Види методів контролю знань і вмінь	Засоби навчання	Домашнє завдання
------------------------------	-----------	---------------------------------------	-----------------	-------------------------------------	-----------------	------------------

Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата
------	------	----------	--------	------

МДП 015.17 ПО.20.ПЗ

Лист

				ся на уроці				
Кінцева обробка сукні, перевірка якості. Способи та види оздоблення сучасних суконь.	1	Урок засвоєння нових знань	Відтворювати послідовність та ТУ на кінцеву обробку виробу. Розрізняти види оздоблення сукні.	Пояснення, показ наочних засобів, таблиць, слайдів	Фронтальне опитування, бесіда	Мультимедійна дошка, картки, таблиці.	Виконати зразок оздоблення сукні. Повторити вивчений матеріал	
Лабораторно-практична робота «Проектування сукні жіночої»	2	Урок контролю знань	Самостійно виконувати розробку сукні жіночої.	Пояснення, таблиці, інструкційні картки.	Лабораторно-практична робота	Інструкційні картки, навчальні плакати, таблиці.	—	

2.4. Розробка планів занять і методики їх проведення

2.4.1. Плани занять

На основі поурочно-тематичного плану для розробки навчального заняття було вирішено обрати теми: «Проектування сукні жіночої. Види суконь Складання опису художньо-технічного рішення», на її вивчення виділено 1 академічна година, а також тема «Обробка горловини у виробках без коміра. З'єднання ліфа зі спідницею», а її вивчення виділено 2 академічні години.

Форма навчальних занять – лекції. Лекційне заняття є основною формою навчального процесу, в процесі якого викладач в усній формі проводить виклад дидактичного матеріалу.

План-конспект навчальних занять надано в табличній формі (табл. 2.10-2.15).

Таблиця 2.10.

План-конспект навчального заняття №1

Тема: <u>«Проектування сукні жіночої. Види суконь Складання опису художньо-технічного рішення»</u>		Тип уроку: Урок засвоєння нових знань
Рівень засвоєння	<u>Дидактична (навчальна) мета:</u>	<u>Засоби навчання:</u>
I	Вивчити особливості та алгоритм проектування сукні	1. Натуральні об'єкти: - сукні на манекенах;
II	Дізнатися про види суконь. Дізнатися про правила складання опису художньо-технічного рішення	- фото колекцій;
III	Вміти розрізняти види суконь, знати алгоритм проектування сукні жіночої,	2. Навчальні плакати:

					МДП 015.17 ПО.20.ПЗ	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата		

	вміти складати опис художньо-технічного рішення.	- «Правила складання опису художньо-технічного рішення»; - «Види суконь жіночих». 3. Роздатковий матеріал: - Інструкційні картки. 4. Мультимедійні засоби: - Презентація слайдів.
	<u>Виховна мета:</u> Виховувати естетичний смак.	
	<u>Розвивальна мета:</u> Розвивати логічне та креативне мислення, інтелектуальні здібності, уважність, спостережливість, активність.	

Хід уроку №1

Організаційна частина (3 хв.)

Перевірка присутніх.

Перевірка зовнішнього вигляду учнів.

Перевірка організації робочих місць.

Таблиця 2.11.

Вступний інструктаж А (10 хв.)

Структурні елементи уроку і їх зміст	Бінарні дії	
	майстра	учнів
1	2	3

					МДП 015.17 ПО.20.ПЗ	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата		

<p>2.1. Цільова настанова (3 хв.):</p> <p>2.1.1. Повідомлення теми уроку: «Проектування сукні жіночої. Види суконь Складання опису художньо-технічного рішення».</p> <p>2.1.2. Повідомлення мети уроку: набути знань з проектування сукні жіночої; навчитися розрізняти види суконь та складати опис художньо-технічного рішення</p>	<p>Повідомляє й записує на дошці тему уроку.</p> <p>Повідомляє мету уроку, демонструє зразок 2.1.1.</p>	<p>Записують у щоденнику тему уроку. Сприймають мету, розглядають зразок</p>
<p>2.3.5. Пояснення способів організації робочого місця й правил техніки безпеки:</p>	<p>Інструктує учнів, відповідає на питання учнів</p>	<p>Слухають, сприймають навчальний матеріал, задають питання.</p>
<p>2.3. 6. Видача завдань учням і розподіл їх по робочих місцям</p>	<p>Видача роздаткового матеріалу видів сукні, розподіляє учнів по робочих місцям</p>	<p>Перевіряють наявність всіх видів суконь Займають робочі місця</p>

Таблиця 2.12.

Основна частина (25 хв)

Вправи або самостійна робота учня	Поточне інструктування учнів майстром	Методи поточного інструктування
<p>3.1. Самостійна робота учнів по організації робочого місця, вивчення алгоритму проектування сукні жіночої.</p>	<p>Обхід 1: Перевірка організації робочих місць, записування конспекту.</p>	<p>Поточне спостереження, роз'яснення, поради</p>
<p>3.2. Вправи учнів по розрізненню видів суконь</p>	<p>Обхід 2: Перевірка виконання вправ</p>	<p>Поточне спостереження, роз'яснення, вказівка, вимоги уважності</p>
<p>3.3. Вправи учнів по складанню опису художньо-технічного рішення</p>	<p>Обхід 3: Перевірка правильності прийомів опису художньо-технічного рішення</p>	<p>Поточне спостереження, роз'яснення, вказівка, вимоги уважності</p>

Таблиця 2.13.

Заключний інструктаж (7 хв.)

Структурні елементи уроку і їх зміст	Зміст діяльності	
	майстра	учня
4.1. Приймання виконаної роботи	Приймає роботу кожного учня	Здають роботу майстру
4.2. Аналіз правильності виконання вправ	Задає питання, доповнює та коректує відповіді учнів	Аналізують причини виникнення помилок
4.3. Видача домашнього завдання Повторити вивчений матеріал, знайти фото колекцій. Скласти опис художньо-технічного рішення	Повідомляє завдання, дає вказівки по його виконанню	Записують завдання

Дата _____ Підпис викладача _____

Таблиця 2.14.

План-конспект навчального заняття №3

Тема: <u>«Обробка горловини у виробках без коміра. З'єднання ліфа зі спідницею»</u>		Тип уроку: комбінований
Рівень засвоєння	<u>Дидактична (навчальна) мета:</u>	<u>Засоби навчання:</u> 1. <u>Натуральні об'єкти:</u> - сукні на манекенах; - фото колекцій; - зразки вузлів. 2. <u>Навчальні плакати:</u> - «Способи обробки горловини»;
I	Навчитися розрізняти способи обробки горловини та обробки лінії талії суконь.	
II	Навчитися особливостям обробки горловини та з'єднання ліфа зі спідницею різними способами, відповідно до своєї колекції.	
III	Обирати найбільш доцільні способи обробки відповідно вимогам колекції.	
	<u>Виховна мета:</u>	

										Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата	МДП 015.17 ПО.20.ПЗ					

	Виховувати естетичний смак, акуратність, дисципліну, відповідальність.	- «Способи з'єднання ліфа зі спідницею».
	<p style="text-align: center;"><u>Розвивальна мета:</u></p> <p style="text-align: center;">Розвивати логічне та креативне мислення, інтелектуальні здібності, уважність, спостережливість, активність.</p>	<p style="text-align: center;">3. Роздатковий матеріал:</p> <p style="text-align: center;">- Інструкційні картки.</p> <p style="text-align: center;">4. Мультимедійні засоби:</p> <p style="text-align: center;">- Презентація слайдів.</p>

Таблиця 2.15.

Структура та хід уроку №3

Структура та хід уроку:

Елементи уроку з розподілом часу	Зміст уроку	Форми та методи роботи	
		викладача	здобувачів освіти
1	2	3	4
1. Організаційна частина (3 хв)	- Привітання; - перевірка присутності учнів та готовності до уроку; - рапорт чергових по групі.	Робить відмітки в журналі	Рапорт чергових
2. Повідомлення теми та мети уроку (3 хв.)	Тема: «Обробка горловини у виробках без коміра.	Повідомляє тему та мету уроку	Слухають повідомлення

			<p>З'єднання ліфа зі спідницею».</p> <p>Мета: вивчити способи обробки горловини та з'єднання ліфа зі спідницею, відповідно до своєї колекції.</p> <p>Навчитись обирати найбільш доцільні способи обробки.</p>		
	<p>3.Актуалізація знань учнів та перевірка домашнього завдання (10 хв.)</p>	<p>Опитування учнів по попередніх темах.</p> <p>1. Які види суконь ви знаєте?</p> <p>2. Які основні етапи проектування сукні жіночої?</p> <p>3. Назвіть послідовність виготовлення сукні.</p>	<p>Проводить усне опитування та корекцію відповідей</p>	<p>Відповідають на питання</p>	
	<p>4.Повідомлення нового навчального матеріалу викладачем (45 хв.)</p>	<p>1. Способи обробки горловини.</p> <p>2. Послідовність та технічні умови обробки горловини.</p>	<p>Розповідає новий матеріал, показує наочні засоби навчання</p>	<p>Сприймають новий матеріал, роблять конспект по інструкційним карткам</p>	
МДП	015.17	ПО.20.ПЗ			Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата	

	<p>3. Способи з'єднання ліфа зі спідницею.</p> <p>4. Послідовність та технічні умови з'єднання ліфа зі спідницею.</p> <p>5. Правила та рекомендації доцільних способів обробок відповідно до моделі сукні.</p>		
5.Вправи на закріплення матеріалу (10 хв.)	Виконання тестових завдань на закріплення нового матеріалу.	Видає завдання, слідкує за дисципліною	Виконують вправи
6.Підведення підсумків заняття (7 хв.)	Узагальнення навчального матеріалу, підведення підсумків, оцінювання учнів, виставлення оцінок в журнал.	Підводить підсумки заняття, ставить оцінки	Слухають підсумки та оцінки
7.Видача домашнього завдання (2 хв.)	Повторити вивчений матеріал.	Повідомляє завдання	Записують завдання

Дата _____ Підпис викладача _____

										Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата						

МДП 015.17 ПО.20.ПЗ

2.4.2. Методичні рекомендації з проведення занять по темі «Проектування сукні жіночої»

Проектування сукні жіночої – складний багатоетапний процес, що потребує досконалих навичок. Для кравця вміння проектувати сукню жіночу – база.

Тема, що використовується для розробки навчального заняття «Проектування сукні жіночої» багатогранна та об’ємна. Ми розбили цю тему на декілька послідовних занять, які забезпечать вірне розуміння кожного етапу проектування сукні жіночої та передбачать багато помилок новачків.

Ми визначили теми занять та їх зміст, продумали список умінь та знань, що мають бути набуті в ході заняття. Також вказали методи навчання та контролю знань і додали до кожного уроку домашні завдання.

Важливим елементом розробки є саме комплексний підхід до вивчення теми. Мається на увазі проектування ескізів сукні жіночої, і одразу ж вивчення технологічної послідовності, вузлів сукні, їх обробки. Таким чином застосовуються елементи активного методу навчання, студенти більш зацікавлені та націлені на результат тому, що бачать практичне значення застосування матеріалу, що вивчається. Для цього необхідно перед розробкою навчальних занять виконувати постановку дидактичних цілей, яких планується досягти.

Для подачі нового навчального матеріалу нами рекомендується використовувати мультимедійну дошку, проектор або інший пристрій з екраном. Показ слайдів, фото- або відеоматеріалів по темі, що вивчається, значно допоможе учням краще засвоювати інформацію, не лише на слух, а й візуально. Для актуалізації рівня знань, рекомендовано проводити фронтальне опитування або тестування з варіантами відповідей. Це є швидкий спосіб проведення поточного контролю засвоєння нових знань.

Методика проведення занять має йти в ногу з часом і розвиватися відповідно до розвитку соціуму, науки та технологій.

									Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата	МДП 015.17 ПО.20.ПЗ				

Висновки до методичного розділу

В рамках методичного розділу ми проаналізували трудову діяльність кравців, зробили методичний аналіз навчально-програмної документації, зокрема: проаналізували функціональну структуру професійної діяльності кравців, проаналізували навчальний план підготовки кравців, проаналізували та сформували навчальну програму дисципліни «Основи конструювання одягу» та обрали навчальну літературу.

Також ми розробили дидактичний проєкт за темою «Проектування сукні жіночої». Охарактеризували тему та її структурно-логічну схему, визначилися із дидактичними цілями за темою. Сформували базовий матеріал та розробили поурочно-тематичний план за темою «Проектування сукні жіночої».

З поурочно-тематичного плану ми обрали два заняття, на які розробили детальний план. Завершили методичний розділ методичними вказівками з проведення занять.

					МДП 015.17 ПО.20.ПЗ	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата		

ВИСНОВКИ

Дипломний проєкт полягає у проєктуванні сукні жіночої. Для цього, провівши аналіз типів споживачів, визначено категорію споживачів для сукні, що проєктується; проаналізовано модні тенденції. Наступним етапом стала розробка технологічної послідовності сукні, яка полягала у визначенні вихідних даних та моделюванні нової моделі.

В методичному розділі було виконано аналіз навчально-програмної документації, яка регламентує підготовку кравців 2-3 розряду, а саме робочого навчального плану та робочих програм навчальної дисципліни. Виконана функціональна структура діяльності кравців 2-3 розряду, проведено аналіз навчального плану та програми дисципліни «Основи конструювання одягу», визначено міжпредметні зв'язки. Визначено навчальну тему для розробки, її обсяг і дидактичні цілі.

Також нами розроблено дидактичний матеріал для вивчення – поурочно-тематичний план по темі «Проєктування сукні жіночої» та план-конспект лекцій «Проєктування сукні жіночої. Види суконь. Складання опису художньо-технічного рішення» та «Обробка горловини у виробках без коміра. З'єднання ліфа зі спідницею». Надано методичні рекомендації по темі, а також розроблені дидактичні засоби навчання.

За результатами дипломного магістерського проєкту було проведено виробничу апробацію запропонованої в роботі технологічної послідовності виготовлення сукні жіночої для молодшої вікової групи.

					МДП 015.17 ПО.20.ПЗ	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата		

СПИСОК ВИКОРИСТАНИХ ДЖЕРЕЛ

1. Адвокатова Н. О. Дослідження сучасного стану підприємств легкої промисловості України. Економічні інновації. 2012. №47. с. 5–14.
2. Асортимент білизняних та платтяних тканин. Хмельницький національний університет : веб-сайт. URL: http://dn.khnu.km.ua/dn/k_default.aspx?M=k1205&T=13&lng=1&st=0 (дата звернення: 21.10.2019).
3. Асортимент, зовнішня форма та конструктивний устрій моделей одягу: Методичний посібник до виконання практичних та лабораторних робіт для студентів напряму підготовки 6.010104 «Професійна освіта. Моделювання, конструювання та дизайн одягу» денної та заочної форм навчання / Упор.: С. М. Березненко, Н. В. Садретдінова, М. В. Яценко, Т. В. Сокол. Київ: КНУТД, 2012. 59 с.
4. Батраченко Н. В., Головінов В. П., Каменєва Н. М. Технологія виготовлення жіночого одягу : підручник. Київ: Вікторія, 2000. 512 с.
5. Білик В. В. Сутність і структура професійної компетентності майбутніх інженерів-педагогів. Сучасні інформаційні технології та інноваційні методики навчання в підготовці фахівців: методологія, теорія, досвід, проблеми. 2010. Вип. 25. С. 219–225.
6. Бондар В. І. Дидактика: Підручник. Київ: Либідь, 2005. 264 с.
7. Борецька Є. Я., Малюга П. М. Технологія виготовлення легкого жіночого та дитячого одягу. Вид. 2-ге, стереотип. Київ : Вища школа, 1991. 368 с.
8. Буханцова Л. В. Процеси виготовлення легкого плечового одягу. Київ : Кондор, 2017. 310 с.
9. Вітвицька С. С. Основи педагогіки вищої школи: Методичний посібник. Київ: Центр навч. літератури, 2003. 316 с.
10. Вознюк Н. М. Етико-педагогічні основи формування особистості: навч. посіб. Київ: Центр навч. літератури, 2005. 196 с.

					МДП 015.17 ПО.20.ПЗ	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата		

11. Горобчишина В. С. Довідник технологічних послідовностей виготовлення одягу : навч. посібник. Львів: Новий Світ, 2008. 292 с.

12. Дипломне проктування: методичні рекомендації до написання дипломної магістерської роботи (проєкту) спеціальності 015 Професійна освіта (за спеціалізаціями) освітніх програм Професійна освіта (Технологія виробів легкої промисловості) та Професійна освіта (Дизайн) / Упор.: Т. М. Деркач. Київ: КНУТД. 2018. 91 с.

13. ДСТУ 2027-92 Вироби швейні й трикотажні. Терміни та визначення. Чинний від 1992-01-29. Київ, 1992. 21 с.

14. Дуброва Е. А. Технология обработки легкой одежды : учебно-методическое пособие. Ростов н/Д. : АкадемЛит, 2016. 96 с.

15. Етика та естетика Навчальний посібник / В. Л. Петрушенко та ін. Львів: Видавництво Національного університету «Львівська політехніка», 2008. 180 с.

16. Єжова О. В., Гур'янова О. В., Технологія оброблення швейних виробів : навч. посіб. Кіровоград, 2013. 236 с.

17. Зимогляд Н. С., Рябчиков М. Л. Проектування швейних виробів в моделях : навч. посіб. Х.: ЗЕБРА, 2011. 162 с.

18. Каминская Н. М. История костюма: учеб. пособие. М.: Легкая индустрия, 1977. 128 с.

19. Каплінський В. В. Методика викладання у вищій школі : навч. посіб. Вінниця, 2015. 224 с.

20. Килошенко М. И. Психология моды: теоретический и прикладной аспекты. СПб.: СПГУТ, 2001. 192 с.

21. Кічук Н. В. Компетентнісний підхід у вищій технічній школі: проблеми застосування. ПЕДАГОГІЧНІ ВИДАННЯ / е-журнал «Педагогічна наука: історія, теорія, практика, тенденції розвитку». 2010. Вип. №2.

22. Климук Л. В. Технологія виготовлення швейних виробів. Київ: Освіта, 1998. 145 с.

23. Конструювання виробів: Конспект лекцій з дисципліни «Основи проектування виробів» для студентів напряму 6.051602 – Технологія виробів легкої

										Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата						

промисловості денної форми навчання / упор. К. Л. Пашкевич. Київ: КНУТД, 2013. 71 с.

24. Легка промисловість України: стан, проблеми, перспективи економічного розвитку / за ред. О. І. Волкова та Ю. В. Гончарова. Київ: КНУТД, 2009. 446 с.

25. Лозниця В. С. Психологія і педагогіка: основні положення: навч. посіб. К. : ЕксОб, 1999. 303 с.

26. Луговий В. І. Становлення системи основних понять і категорій компетентнісного підходу в умовах парадигмальних змін в освіті. Компетентнісний підхід в освіті: теоретичні засади і практика реалізації: матеріали методологічного семінару. Київ: Ін-т обдарованої дитини НАПН України, 2014. С. 5–18.

27. Максименко І. О., Бокій В. І. Легка промисловість України: сучасний стан та перспективи розвитку. Вісник Хмельницького національного університету. Т. 2. 2009. № 3. с. 77–80.

28. Мартынова А. И., Андреева Е. Г. Конструктивное моделирование одежды : учеб. пособие для вузов. М.: Московский государственный университет дизайна и технологии, 2006. 216 с.

29. Мальцева Є. П. Матеріалознавство швейного виробництва. К.: Легка і харчова промисловість 1983. 198 с.

30. Марцева Л. А. Реалізація компетентнісного підходу в професійній освіті. Компетентнісний підхід в освіті: теоретичні засади і практика реалізації: матеріали методологічного семінару. К. : Ін-т обдарованої дитини НАПН України. 2014. С. 18–22.

31. Методика викладання психології у вищій школі : навч. посіб. / Бойко-Бузиль Ю. Ю. та ін. Київ: Атіка, 2012. 272 с.

32. Методичні рекомендації до виконання дипломних робіт . Методика підготовки і порядок захисту / Рубан О. А., Огарь С. В., Сліпченко Г. Д., Хохлова Л. М. Х.: Вид-во НФаУ, 2013. 33 с.

					МДП 015.17 ПО.20.ПЗ	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата		

33. Методичні рекомендації до курсового проектування з основ швейного виробництва: навчально-методичний посібник для студентів денної, заочної та екстернатної форм навчання напряму підготовки 6.010103 Технологічна освіта / Уклад.: Т. Б. Гуменюк. Київ : НПУ імені М. П. Драгоманова, 2012. 60 с.

34. Методологія наукової діяльності: навч. посіб. / за ред. Д. В. Чернілевського. Київ : Університет «Україна», 2008. 480 с.

35. Мінімум всього: найлаконічніші сукні цієї осені. Vogue : веб-сайт. URL: <https://vogue.ua/ua/article/fashion/tendencii/minimum-vsego-samye-lakonichnye-platya-etoj-oseni.html> (дата звернення: 15.10.2019).

36. Основи дизайну: підручник / за ред. В. В. Вдовченка. Київ : Педагогічна думка, 2010. 304 с.

37. ОСТ 17-326-81. Изделия швейные, трикотажные, меховые. Типовые фигуры женщин. Размерные признаки для проектирования одежды. Москва, ЦНИИТЭИлегпром, 1981 г. 109 с.

38. Патлашенко О. А. Основи конструювання одягу. Лабораторний практикум. К.: Арістей, 2003. 188 с.

39. Педагогічна майстерність: Підручник / за ред. І. А. Зязюна. Київ: Вища школа, 1997. 349 с.

40. Педагогічний словник / за ред. М. Д. Ярмаченка. Київ: Педагогічна думка, 2001. 516 с.

41. Положення про дипломну магістерську роботу (проект). Нормативно-правовий інструментарій системи забезпечення якості освітньої діяльності в Київському національному університеті технологій та дизайну. Збірник положень. Том 2 / упор. канд. екон. наук, доц. О. Б. Моргулець. гол. ред. І. М. Грищенко. Київ : КНУТД, 2015. 406 с.

42. Пометун О. І. Дискусія українських педагогів навколо питань запровадження компетентнісного підходу в українській освіті. Компетентнісний підхід у сучасній освіті: світовий досвід та українські перспективи : Бібліотека з освітньої політики / під заг. ред. О. В. Овчарука. Київ : «К.І.С.». 2004. С. 64–70.

					МДП 015.17 ПО.20.ПЗ	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата		

43. Прийоми виконання фор-ескізу : веб-сайт. URL: <http://um.co.ua/1/1-2/1-27496.html> (дата звернення: 20.10.2019).

44. Приклади оформлення списку літератури згідно ДСТУ 8302:2015 «Інформація та документація. Бібліографічне посилання. Загальні положення та правила складання» з урахуванням правок (код УКНД 01.140.40). Бібліотека ЖНАЕУ : веб-сайт.

URL: http://lib.znau.edu.ua/jirbis2/images/phocagallery/2017/Pryklady_DSTU_8302_2015.pdf (дата звернення: 10.12.2019).

45. Про вищу освіту : Закон України від 17 січ. 2002 р. № 2984-III. / Голос України, 05.03.2002 р., № 43.

46. Проектування творчої колекції моделей одягу: методичні вказівки до виконання та оформлення конструкторського розділу дипломного проекту для студентів спеціальності 015 Професійна освіта (Дизайн) денної та заочної навчання / Упор.: К. Л. Пашкевич, Н. В. Остапенко, І. В. Васильєва. Київ : КНУТД, 2019. 98 с.

47. Проектування творчої колекції моделей одягу: Методичні вказівки до виконання дипломного проекту для студентів спеціальності 7.091801 Швейні вироби, усіх форм навчання / Упор.: Колосніченко М. В., та ін. Київ : КНУТД, 2010. 113 с.

48. Про затвердження Положення про вище професійне училище та центр професійно-технічної освіти: наказ / М-во освіти і науки України. URL: <https://zakon.rada.gov.ua/laws/show/z0442-00> (дата звернення 29.11.2019).

49. Про навчальні плани і програми підготовки молодших спеціалістів у 2018/2019 н. р. Освіта.ua : веб-сайт. URL: http://osvita.ua/legislation/Ser_osv/61361/ (дата звернення: 02.11.2019).

50. Розробка базових конструкцій жіночих плечових виробів з вшивними рукавами. Частина І. Методичний посібник до виконання лабораторних та практичних робіт для студентів для студентів напряму підготовки 6.010104 «Професійна освіта. Моделювання, конструювання та дизайн одягу» денної та заочної форм навчання / Упор.: С. М. Березненко, М. В. Яценко, Н. В. Садретдінова, Т. В. Сокол. Київ : КНУТД, 2011 р. 50 с.

										Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата						

51. Розробка колекцій одягу : навч. посіб. / Малинська А. М. та ін. Київ: ПП «НВЦ» «Профі», 2014. 140 с.
52. Савостицький А. В., Маликов Є. Х. Технологія швейних виробів М.: Легка промисловість, 1982. 187 с.
53. Сегеда С. П. Антропологія: Навчальний посібник. Київ: Либідь, 2001. 336 с.
54. Сушан А. Т. Інженерне проектування швейних виробів: навч. посіб. Київ : Арістей, 2007. 172 с
55. Сушенцева Л. Л. Форми організації професійного навчання в сучасному професійно-технічному навчальному закладі. Кривий Ріг: Поліграфічний центр, 2003. 74 с.
56. Тхоржевський Д. О. Методика трудового та професійного навчання та викладання загальнотехнічних дисциплін. Київ: Вища школа, 1992. 334 с.
57. Шершнева Л. П., Рогова А. Н. Проектирование и производство женского платья. М.: Легкая и пищевая промышленность, 1983. 286 с.
58. Шершньова Л. П. Конструювання жіночого одягу на типові та нетипові фігури. М.: Легка промисловість, 2000. 259 с.
59. 10 головних трендів сезону весна-літо 2020. Vogue: веб-сайт. URL: <https://vogue.ua/ua/article/fashion/tendencii/10-glavnyh-trendov-sezona-vesna-let-2020.html> (дата звернення: 15.10.2019).

					МДП 015.17 ПО.20.ПЗ	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Підпис	Дата		

