

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 проекту

на тему: Проектування технологічного процесу виготовлення напівпальто жіночого з домотканого полотна в умовах індивідуального виробництва з розробкою дидактичного проекту професійно-практичної підготовки закрійників

Виконав: студент групи МгЗПТ-20  
спеціальності 015 Професійна освіта  
(Технологія виробів легкої промисловості)  
освітньої програми Професійна освіта  
(Технологія виробів легкої промисловості)

Оксана ГЛУЩЕНКО

Керівник:

к.психол.н., доц., Алла КОЛОДЯЖНА

Рецензент:

к.пед.н., доц. Любов БОГОСЛАВЕЦЬ

Київ 2021

КИЇВСЬКИЙ НАЦІОНАЛЬНИЙ УНІВЕРСИТЕТ ТЕХНОЛОГІЙ ТА  
ДИЗАЙНУ

Факультет індустрії моди

Кафедра професійної освіти у сфері технологій та дизайну

Спеціальність 015 Професійна освіта

Спеціалізація 015.36 Технологія виробів легкої промисловості

Освітня програма 015 Професійна освіта (Технологія виробів легкої промисловості)

**ЗАТВЕРДЖУЮ**

Завідувач кафедри професійної  
освіти в сфері технологій та дизайну

\_\_\_\_\_ Тетяна ДЕРКАЧ

«\_\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ року

**ЗАВДАННЯ**

**НА ДИПЛОМНИЙ МАГІСТЕРСЬКИЙ ПРОЄКТ СТУДЕНТУ**

**Глущенко Оксані Сергіївні**

1. Тема проєкту Проектування технологічного процесу виготовлення напівпальто жіночого з домотканого полотна в умовах індивідуального виробництва з розробкою дидактичного проєкту професійно-практичної підготовки закрійників

Науковий керівник проєкту Колодяжна Алла Володимирівна, к. психол.н., доцент, затверджені наказом закладу вищої освіти від «\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ року № \_

2. Строк подання студентом проєкту 6 грудня 2021 року

3. Вихідні дані до проєкту 1) Технічна документація на модель напівпальто жіночого; 2) Матеріали, розроблені під час проходження переддипломної практики по кафедрі професійної освіти в сфері технологій та дизайну, напівпальто жіноче.

4. Зміст дипломного проєкту (перелік питань, які потрібно розробити): Вступ. 1. Технологічний розділ. 2. Науково-методичний розділ з питань професійної освіти; Загальні висновки; Додатки; Список використаних літературних джерел.

5. Перелік графічно-наочного матеріалу (з точним зазначенням обов'язкових креслень) 1) Кресленик загального виду базової моделі виробу; 2) Розпланування технологічного процесу виготовлення напівпальто жіночого. Презентація.

## 6. Консультанти розділів дипломного магістерського проекту

Розділ	Ім'я, прізвище та посада консультанта	Підпис, дата	
		завдання видав	завдання прийняв
Вступ	Алла КОЛОДЯЖНА, к.психол.н, доц..	01.09.2021	
Розділ 1	Наталія САДТЕРДІНОВА, к.т.н., доцент	01.09.2021	
Розділ 2	Алла КОЛОДЯЖНА, к.психол.н, доц..	01.09.2021	
Висновки	Алла КОЛОДЯЖНА, к.психол.н, доц.	01.11.2021	

## 7. Дата видачі завдання

### КАЛЕНДАРНИЙ ПЛАН

№ з/п	Назва етапів дипломного магістерського проекту	Терміни виконання етапів	Примітка про виконання
1	Вступ	<i>вересень 2021</i>	
2	Розділ 1. Технологічний	<i>жовтень 2021</i>	
3	Розділ 2. Методичний	<i>листопад 2021</i>	
4	Висновки	<i>грудень 2021</i>	
5	Оформлення дипломного магістерського проекту (чистовий варіант)	<i>листопад-грудень 2021</i>	
6	Здача дипломного магістерського проекту на кафедру для рецензування (за 14 днів до захисту)	<i>грудень 2021</i>	
7	Перевірка дипломного магістерського проекту на наявність ознак плагіату (за 10 днів до захисту)	<i>грудень 2021</i>	
8	Подання дипломного магістерського проекту на затвердження завідувачу кафедри (з 7 днів до захисту)	<i>грудень 2021</i>	

Студент

\_\_\_\_\_ (підпис)

Оксана ГЛУЩЕНКО

Науковий керівник проекту

\_\_\_\_\_ (підпис)

Алла КОЛОДЯЖНА

Директор НМЦУПФ

\_\_\_\_\_ (підпис)

Олена ГРИГОРЕВСЬКА

## ANNOTATION

**Glushchenko O.S. Designing the technological process of making a women's short coat from homespun cloth in the conditions of individual production with the development of a didactic project for the professional and practical training of cutters.**

Master's degree project in the specialty 015.36 Vocational education (Technology of light industry products) Kiev National University of Technology and Design, Kiev, 2021

In the diploma project, a women's short coat made of homespun cloth was developed under the conditions of individual production. The basic model of the product is designed for an individual figure size-height 46; 172. The analysis of the manufacturing technology of this coat from homespun cloth in the conditions of individual production is carried out. A homespun cloth for making a women's short coat is proposed. Technological documentation for the production of a women's short coat has been developed. The content of education of professional and practical training of cutters has been analyzed and a didactic project has been developed.

*Key words: women's short coat, homespun cloth, manufacturing technology, professional and practical training.*

## АНОТАЦІЯ

**Глущенко О.С. Проєктування технологічного процесу виготовлення напівпальто жіночого з домотканого полотна в умовах індивідуального виробництва з розробкою дидактичного проєкту професійно-практичної підготовки закрійників.**

Дипломний магістерський проєкт за спеціальністю 015.36 Професійна освіта (Технології виробів легкої промисловості) Київський національний університет технологій та дизайну, Київ, 2021

У дипломному проєкті розроблений жіноче напівпальто з домотканого полотна в умовах індивідуального виробництва. Базову модель виробу спроектовано на індивідуальну фігуру розмір-зросту 46;172. Проведено аналіз технології виготовлення даного напівпальто з домотканого полотна в умовах індивідуального виробництва. Запропоновано домоткане полотно для виготовлення жіночого напівпальта. Розроблено технологічну документацію на виготовлення жіночого напівпальта. Проаналізовано зміст освіти професійно-практичної підготовки закрійників та розроблений дидактичний проєкт.

*Ключові слова: жіноче напівпальто, домоткане полотно, технологія виготовлення, професійно-практична підготовка.*

## Аннотация

**Глущенко О.С. Проектирование технологического процесса изготовления женского полупальто из домотканого полотна в условиях индивидуального производства с разработкой дидактического проекта профессионально-практической подготовки закройщиков.**

Дипломный магистерский проект по специальности 015.36 Профессиональное образование (Технологии изделий легкой промышленности) Киевский национальный университет технологий и дизайна, Киев, 2021

В дипломном проекте разработано женское полупальто из домотканого полотна в условиях индивидуального производства. Базовая модель изделия спроектирована на индивидуальную фигуру размер-рост 46;172. Проведен анализ технологии изготовления данного пальто из домотканого полотна в условиях индивидуального производства. Предложено домотканое полотно для изготовления женского полупальто. Разработана технологическая документация на изготовление женского полупальто. Проанализировано содержание образования профессионально-практической подготовки закройщиков и разработан дидактический проект.

*Ключевые слова: женское полупальто, домотканое полотно, технология изготовления, профессионально-практическая подготовка.*

## ЗМІСТ

ВСТУП .....	9
1. ТЕХНОЛОГІЧНИЙ РОЗДІЛ .....	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 жіночого пальто .....	13
1.1.3 Характеристика конструкції моделі .....	15
1.2 Характеристика та вибір пакету матеріалів.....	21
1.2.1 Характеристика матеріалів верху, підкладки і доклад .....	21
1.2.2 Характеристика ниток і фурнітури.....	27
1.3 Аналіз методів обробки швейного виробу.....	42
1.3.1 Аналіз методів обробки вузлів швейного виробу .....	42
1.3.2 Обґрунтування та вибір обладнання .....	44
1.3.3 Режими виконання ниткових і клейових з'єднувань.....	51
1.3.4 Режими волого-теплового оброблення (ВТО).....	54
1.4 Розробка технологічної послідовності виготовлення моделі .....	46
1.4.1 Розробка загальної схеми виготовлення швейного виробу.....	46
1.4.2 Складання раціональної технологічної послідовності обробки виробу	60
1.4.3 Нормування витрати ниток на виріб .....	61
1.5 Проектування потокової лінії швейного цеху .....	76
1.5.1 Вибір потужності та обґрунтування організаційної форми потокової... лінії.....	76
1.5.2 Попередній розрахунок потоку. Складання технологічної схеми..... поділу праці.....	79
1.5.3 Аналіз схеми поділу праці та розрахунок техніко-економічних показників .....	94

					МДП 015 ПО.21.ПЗ							
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата	ЗМІСТ			Літ.	Арк.	Акрушів		
Розроб.		Глушенко О.С.								1	2	
Перевір.		Колодяжна А.В.										
Репенз.		Богославець Л. П.										
Н. Контр.		Деркач Т.М.						КНУТД МГЗПТ-20				
Затверд.		Деркач Т.М.										

швейного потоку.....	94
1.5.4 Визначення площі швейного цеху. Розпланування швейного потоку ....	97
Висновки до розділу .....	98
<b>2. МЕТОДИЧНИЙ РОЗДІЛ .....</b>	<b>101</b>
2.1 Аналіз трудової діяльності кваліфікованих робітників-закрійника в умовах індивідуального виробництва.....	101
2.2 Методичний аналіз навчально-програмної документації робітника - закрійника .....	105
2.2.1 Аналіз та формування навчальної програми дисципліни «Технології виготовлення одягу» .....	111
2.2.2 Вибір навчальної літератури .....	114
2.3 Дидактичний проєкт до теми «Проєктування технологічного процесу виготовлення напівпальто жіночого з шерсть букле в індивідуального виробництва» з розробкою дидактичного проєкту професійно-практичної підготовки закрійника .....	115
2.3.1 Розробка плану заняття і методики його проведення.....	123
Висновки до розділу .....	133
<b>ВИСНОВКИ.....</b>	<b>136</b>
<b>СПИСОК ВИКОРИСТАНИХ ДЖЕРЕЛ .....</b>	<b>139</b>

					<i>МДП. ПО 015.36 МзПТ-20 ПЗ</i>	Арк.
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		2



## ВСТУП

Відповідно до світових тенденцій модернізації освітнього процесу, мета професійної освіти – підготовка кваліфікованого працівника відповідного рівня та профілю, конкурентоспроможного на ринку праці, компетентного, відповідального, що вільно володіє своєю професією та орієнтованого у суміжних галузях діяльності, здатного до ефективної роботи зі спеціальності на рівні світових стандартів, готового до постійного професійного зростання, соціальної та професійної мобільності.

Педагог професійної школи, окрім підготовленості до педагогічної діяльності, є спеціалістом у галузі народного господарства, для якої готує кадри у професійному навчальному закладі. Таким чином, система професійно-педагогічної освіти інтегрує в собі педагогічну та професійну (спеціальну, тобто відповідну певній галузі народного господарства) складові.

Професійно-технічна освіта є складовою системи освіти України. Правові, організаційні та фінансові засади функціонування та розвитку системи професійно-технічної освіти, створення умов для професійної самореалізації особистості та забезпечення потреб суспільства та держави у кваліфікованих робітників визначено Конституцією України, законами України «Про освіту», «Про фахову передвищу освіту», «Про професійно-технічну освіту», Постановою Верховної Ради України «Про стан та перспективи розвитку професійно-технічної освіти в Україні» та іншими нормативно-правовими актами.

На різних етапах соціально економічного розвитку країни професійно-технічна освіта зазнавала суттєвих змін. При цьому цілі та завдання її реформування завжди відображали потреби виробництва, рівень культури суспільства, освітні вимоги різних соціальних груп населення, політику держави у проблемі підготовки робітничих кадрів.

					МДП 015 ПО.21.ПЗ		
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата			
Розроб.		Глушенко О.С.			Літ.	Арк.	Акрушів
Перевір.		Колодяжна А.В.				1	2
Репенз.		Богославець Л. П.			ВСТУП КНУТД МГЗПТ-20		
Н. Контр.		Деркач Т.М.					
Затверд.		Деркач Т.М.					

Одним із завдань професійно-технічної освіти є підготовка затребуваного спеціаліста робітничої професії, здатного виконувати встановлені стандартами трудові функції. Ці функції описані видами діяльності та вимогами до змісту знань, умінь та практичного досвіду. Комплекс професійних умінь майбутнього закрійника документально регламентований Державним стандартом професійно-технічної освіти для підготовки (підвищення кваліфікації) робітників з професії Закрійник (ДСПТО 7435.С.14.10 - 016) та залежить від вимог ринку послуг і вимог роботодавцями.

Проблеми професійної підготовки майбутніх кваліфікованих фахівців актуалізуються стрімкими змінами технологій на виробництві та попитом на робітників високої кваліфікації, здатних самостійно, якісно та швидко виконувати роботу.

*Об'єктом* дослідження дипломного проєкту є професійно-практична підготовка майбутніх кваліфікованих фахівців з професії Закрійник; технологічний процес виготовлення напівпальта жіночого з домотканого полотна в умовах індивідуального виробництва.

*Предметом* дослідження є форми й методи підготовки майбутніх кваліфікованих фахівців з професії Закрійник; особливості технологічного процесу виготовлення напівпальта жіночого з домотканого полотна в умовах індивідуального виробництва.

*Метою* дипломного проєкту є розроблення моделі напівпальта жіночого з домотканого полотна в умовах індивідуального виробництва.

*Завдання дослідження:*

- спроектувати власну модель напівпальта жіночого з домотканого полотна;
- розробити технологічний процес виготовлення напівпальта жіночого з домотканого полотна;
- проаналізувати професійну діяльність закрійників;
- розробка дидактичного проєкту професійно-практичної підготовки закрійників.

					МДП. ПО 015.36 МзПТ-20 ПЗ	Арк.
						2
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		

## 1. ТЕХНОЛОГІЧНИЙ РОЗДІЛ

### 1.1 Характеристика асортименту та вибір моделі

#### 1.1.1 Загальна характеристика асортиментного виду виробів

В сучасному житті мода диктує свої правила на які ми зобов'язані спиратися. Кожна Пані чи Пан бажають вдягатися вишукано, та так щоб одяг приносив радість, задоволення при носінні, відчуваючи себе в найкращому настрої. Сьогодні мода диктує правила на «натурал», які мають не лише гарний вигляд а й гігієнічні, естетичні властивості, турбуючись про наступне покоління.

Модними моделями на осінь – весна пропонують пальто як жіночі так та чоловічі виготовленні з букле . Різноманітною гамою кольорів та малюнків від яскравих білих до яскравих кольорів: жовтий, білий, салаточий різноманітні які сама вигадала нам природа. Це стосується жіночого так і чоловічого стилів, які підкреслюють не повторність індивідуальність кожної особи.

Мода пропонує різноманітні стилі: як з рукавами розширеними у вигляді кімано; як довгими так і короткими; класичними моделями приталені з поясом, які мають класичний рукав так і не класичний – розширений трапеційний; це торкається і подолу – класичний вид та не класичний фігурно трапеційних з хвостом до самого низу чи ні; також з різноманітними капюшонам. Особливу увагу приділяють фурнітурі, блискавку замінили гудзики незалежності різнобарвності тканини. На білих пальтах чорні чи жовті гудзики, на червоні – салаточі все в залежності гамі яка є неповторною для кожної особистості.

Також мода не покинула і коміри з хутром залишаючи в собі шикарність грацію при цьому пробуючи підтримувати натуральний колір

					МДП 015 ПО.21.ПЗ		
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата			
Розроб.		Глушенко О.С.			Літ.	Арк.	Акрушів
Перевір.		Садтердінова				1	
Репенз.		.			ТЕХНОЛОГІЧНИЙ РОЗДІЛ КНУТД МГЗПТ-20		
Н. Контр.		Деркач Т.М.					
Затверд.		Деркач Т.М.					

хутра.

Модель з натурального хутра та різнобарвною фурнітурою: гудзики на білому – салатіві, це лише підкреслює індивідуальність цього виробу і дає життя в неповторності в моді приваблюючи самих вибагливих споживачів.

Модельєри пропонують і напівнатуральну тканину букле, намагаючись зберегти її зовнішній вигляд та зекономити собівартість. Вони виглядають не менш привабливо чим їхні «натурали». Хутрянні вироби заміняють на штучні, при цьому прикрашають не лише коміри, а й манжети та низи виробів. Хутро має різноманітну кольорову гаму та різновиди волоски від короткошерсні до довгошерстих. Ось тут модель виграє в тому, що хутро штучне відповідає кольору фурнітури.

Таку розкіш можуть дозволити не лише найвибагливіші, але ті, які не женуться за модою, лише тому, що вид цієї моделі заповнять ринки дякуючи приємної собівартості.

Чоловічі моделі не прикрашають хутром, вони залишаються в натуральному вигляді та лише з різнобарвними гудзиками, а для класичних варіантів існує класика. Пальто може мати різну довжину до колін і за ним але не доходячи до самого низу. Сама модель підкреслює красоту чоловічого тіла.

Пальто має як капюшони різноманітні так і коміри від класичного до стійки, це торкнулося і лацканів але вони лишилися одnobортними які можуть прикрашати фурнітурою – гудзиками, рукава цієї моделі мають у всіх класичний спить не залежності чи то натуральні чи то синтетична тканина.

Пальто має неповторну підкладку яка має різнокольорову гаму: на білому красна або червона в залежності від того вибору який ви побажаєте. Модельєри не поскупилися на кольоровій гамі вносячи в цей стиль. Я пропоную свій стиль неповторності та вишуканості жіночого пальто яке не лише підкреслює красоту а й покращує настрої.

На Україна уже другий сезон підряд пальтова тканина шерсть букле на вершині популярності. Букле особливо виділяється м'яккість та в той же час

					<i>МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ</i>	Арк.
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		2

вона тепла і дуже комфортна до носіння.

Букле – незвична тканина покрита вузликами і петельками нагадує маленькі каракулі. З'явилася в середині і двадцятого століття в Франції отримувати визначення та стала фаворитом у багатьох популярних модельєрів. Вдягалися в вироби з колекції Коко Шанель популярні артисти та політики. Не втратила популярності матеріал і в наші дні.

Одяг з букле говорить про високий статус та є показником вишуканого смаку власника. Цікава структура поверхні тканини отримувати полотняного переплетення щільних волокон, де одна з ниток має рівномірні вузлики.

Жіноче демісезонне пальто має відповідати цілому комплексу сучасних вимог до одягу. До них відносяться гігієнічні, технологічні, естетичні, експлуатаційні, економічні.

Перш за все демісезонне пальто, повинно відповідати своєму основному призначенню і сезону, в якому буде експлуатуватися. А саме вибір повинен зберігати зовнішній вигляд, форму, цілісність, міцність і надійність протягом усього терміну експлуатації.

Мати гарну посадку на фігурі, бути зручним, тобто ніщо не повинно, ускладнювати свободу рухів, дихання і кровообігу. Пальто має легко зніматися і вдягатися.

### 1.1.2 Загальний вид та опис художньо-технічного оформлення моделі жіночого пальто

Демісезонне жіноче пальто прилеглого силуету до талії з розширеним трапеційним фігурним низом, центральними застібками на 5 гудзиків, петлі наскрізні, з вшитим капюшоном, також вшитими довгими напівтрапеційними рукавами, та поясом.

Верхня частина пілочки правої та лівої фігурні, в них внесені бокові виточки, на лівій пілотці розміщені петлі для гудзиків п'ять штук на планці(борту), на правій розміщені п'ять гудзиків на планці(борту).

					МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ	Арк.
						3
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		

Спинка розділена на чотири частини, верхня частина спинки фігурна, три нижні частини фігурно – трапецій в яких внесені виточки, деталі зшиті друг з другом одинарним швом прилегла до силуету.

Рукав вшитий одношовним швом, розділений на дві частини одна доходить до ліктя прилегла та продовжує друга частина трапеційна з зрізом в одну сторону, які зшиті одношовним швом, та низ рукава оздоблений двома строчками на відстані 0,2 від краю та 0,7 мм. від першої строчки, завершальне оздоблення зігзагова строчка.

Капюшон, розділений на чотири частини, з окремою деталлю планки - окантовки по усьому капюшоні, деталі зшиті одношовною строчкою. Шви пришивання верхньої частини настрочені на відстані 0,2 см. Шви пришивання нижньої частини настрочені на відстані 0,2 см.

Пальто з плечовими накладками, клейовим прокладковим матеріалом по всіх деталях, який накриває підкладкою, прошитою по низу.

Низ виробу та підкладки оброблені швом в підгін з закритим зрізом. Величина підгіну низу виробу 2,0 см в готовому вигляді. Низ виробу оздоблений двома стрічками на відстані 0,2 від краю та 0,7 мм. від першої строчки, завершальне оздоблення зігзагова строчка.

Край борту, прострочені двома оздоблювальними строчками на відстані 0,2 см від краю та 0,7 см від першої строчки.

Петлі по лівому борту обметані на відстані 2,0 см від краю борту. Гудзики по правому борту пришиті у відповідності до петель на відстані 2 - 4,5 см від краю борту.

Застібки простроче одношовною на однією оздоблювальною строчкою по намітці.

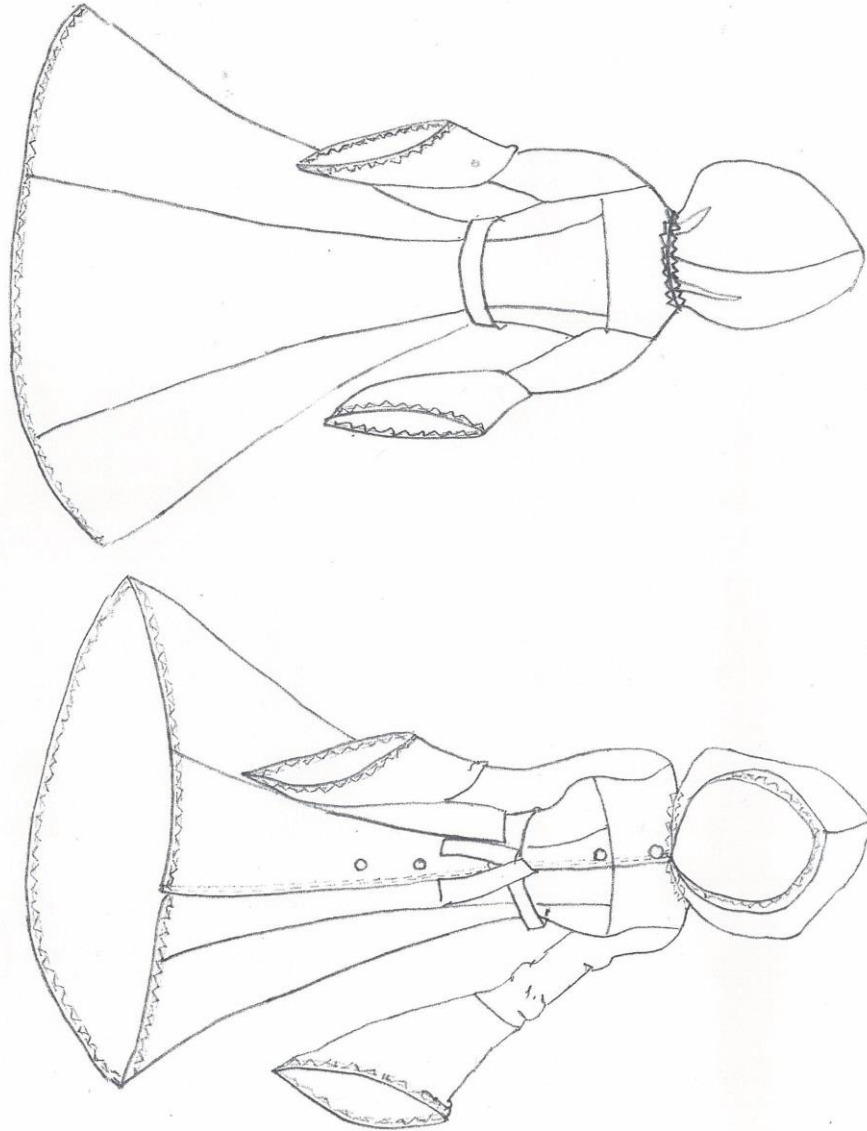
Пальто виготовляється з серії пальтова тканина «шерсть букле» молочного кольору Підкладка на тон темніша – сірого кольору. Нитки в колір верху. Гудзики в колір верху або контрастного кольору.

Розмір-зріст – 172, 46.

Модель показана в технічному рисунку 1.1.

					МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ	Арк.
						4
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		

Технічний рисунок та опис художньо-технічного оформлення моделі жіночого пальто .



Технічний рисунок та опис художньо-технічного оформлення моделі жіночого пальто.

### 1.1.3 Характеристика конструкції моделі

Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата

МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ

Арк.

5

Демісезонне пальто призначене для повсякденної експлуатації в міжсезоння, тобто в осіннє-весняний період, коли спостерігається різкі перепади температур, опади, бруд. Тому вони повинне захищати від холоду, відру, дощу.

Жіноче демісезонне пальто має відповідати цілому комплексу сучасних вимог до одягу. До них відносяться гігієнічні, технологічні, естетичні, експлуатаційні, економічні.

Перш за все демісезонне пальто, повинно відповідати своєму основному призначенню і сезону, в якому буде експлуатуватися. А саме вибір повинен зберігати зовнішній вигляд, форму, цілісність, міцність і надійність протягом усього терміну експлуатації.

Мати гарну посадку на фігурі, бути зручним, тобто ніщо не повинно, ускладнювати свободу рухів, дихання і кровообігу. Пальто має легко зніматися і вдягатися.

Експлуатаційні і технологічні вимоги до одягу залежать від властивостей матеріалу виробу, виду їх обробки та умов експлуатації.

Матеріал демісезонного пальто «шерсть букле», яке володіє високим розривом навантаження, високою стійкістю до хімічного чищення, фарбуванні при мокрому і сухому терті та низькими температурами. Він стійкий до дій світла, води, тертя, багаторазових вигинів та багаторазового розтягнення.

Важливими гігієнічні вимоги. Так як, пальто буде експлуатуватися восени та навесні матеріал верху забезпечує достатньо вентиляцію під одягового простору і в той же час захищає поверхню тіла від холоду, відру та опадів.

Також і естетичні вимоги, пальто повинне відповідати художньому смаку виявляти індивідуальність, допомагає виглядати не тільки стильно а комфортно а перш за все робити впевненою в собі.

Враховуються економічні вимоги. Оскільки термін його експлуатації не перевищує 1-2 років, воно має бути не дорогим і загальнодоступним для масового покупці при високій якості.

					<i>МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ</i>	Арк.
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		6



Матеріал відноситься до таких категорій, ціна не дорога, якості – натуральні волокна. Ці тканини забезпечують хороший захист від знижених температур, але при цьому погано захищають від дощу.

Підкладка матеріал оформляє виворітну сторону одягу, забезпечує зручність користування при експлуатації, оберігає від зносу і забруднення. Підкладка вибрана з віскозних і ацетатних ниток атласним переплетенням. Вона має хорошу міцність, гігроскопічність, малу осипаність на зрізах, низьку змінність, мінімальну електризованість.

Жіноче пальто є також незамінному виду жіночого верхнього одягу, адже стиль елегантність, воно не тільки зігріває, але й вигідно підкреслює фігуру. Щодо кольору актуально є молочний, який я запропонувала для цієї моделі. Як наслідком проведено аналізу основних конструктивно-композиційних рішень зображених в практичній роботі була вибрана модель, адже сама вона найкраще відповідає модним тенденціям та призначенню.

Аналізуючи колірне рішення жіночого пальто, що проектується те що в ньому застосовується молочний колір, яке підкреслює фігуру і манить поглядами до себе даючи впевненість жінці.

Пальто жіноче призначення: пальто прилеглого силуету до талії з розширеним трапеційним фігурним низом, центральними застібками на 5 гудзиків, петлі наскрізні, з вшитим капюшоном, також вшитими довгими полутрапеційними рукавами, та поясом.

Верхня частина пілочки правої та лівої фігурні, в них внесені бокові виточки, на лівій пілотці розміщені петлі для гудзиків п'ять штук на планці(борту), на правій розміщені п'ять гудзиків на планці(борту).

Спинка розділена на чотири частини, верхня частина спинки фігурна, три нижні частини фігурно – трапеційні в яких внесені виточки, деталі зшиті друг з другом одинарним швом прилегла до силуету.

Рукав вшитий одношовним швом, розділений на дві частини одна доходить до ліктя прилегла та продовжує друга частина трапеційна з зрізом в одну сторону, які зшиті одношовним швом, та низ рукава оздоблений двома

					МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ	Арк.
						7
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		

строчками на відстані 0,2 від краю та 0,7 мм. від першої строчки, завершальне оздоблення зігзагова строчка.

Капюшон, розділений на чотири частини, з окремою деталь планки - окантовки по усьому капюшоні, деталі зшиті одношовною строчкою. Шви пришивання верхньої частини настрочені на відстані 0,2 см. Шви пришивання нижньої частини настрочені на відстані 0,2 см.

Пальто з плечовими накладками, клейовою прокладкою матеріалу та підкладкою, прошитою по низу.

Низ виробу та підкладки оброблені швом в підгін з закритим зрізом. Величина підгину низу виробу 2,0 см в готовому вигляді. Низ виробу оздоблений двома стрічками на відстані 0,2 від краю та 0,7 мм. від першої строчки, завершальне оздоблення зігзагова строчка.

Край борту, прострочені двома оздоблювальними строчками на відстані 0,2 см від краю та 0,7 см від першої строчки.

Петлі по лівому борту обметані на відстані 2,0 см від краю борту. Гудзики по правому борту пришиті у відповідності до петель на відстані 2 - 4,5 см від краю борту. Застібки прострочена однією оздоблювальною строчкою по намітці.

Пальто виготовляється з серії пальтова тканина «шерсть букле» молочного кольору Підкладка на тон темніша – сірого кольору. Нитки в колір верху. Гудзики в колір верху або контрастного кольору.

Розмір-зріст – 172, 46.

Специфікація деталей крою показана в таблиці 1.1

Таблиця 1.1– Специфікація деталей крою

					<i>МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ</i>	Арк.
						8
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		

Таблиця 1.1– Специфікація деталей крою

Код деталі	Назва деталі по ДСТУ	Кількість		Рисунок деталі з напрямом нитки основи та найменуванням зрізів
		Лекал	Деталей крою	
1	Кокетка пілочки : зріз горловини(В1-Б); зріз плеча (Б-В2); зріз пройми(в2-С3); зріз передній(В1-С1); зріз нижній(С1-С2-С3)	1	2	
2	Рельєф пілочки-1: зріз середній (Г1-Н2); зріз верхній середній (Г1-Г3-Г2); зріз низу (Н1-Н2-Н3); зріз перед (Г2-Н1); лінії підгину (Н1-Н2)	1	2	

Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата

Продовження таблиці 1.1

Код деталі	Назва деталі по ДСТУ	Кількість		Рисунок деталі з напрямом нитки основи та найменуванням зрізів
		Лекал	Деталей крою	
3	Бічна частина пілочки-пілочки-2: зріз боковий (Г1-Н2); зріз середній вертикальний (Г1-Г2); зріз середній (Г2-Н1); зріз низу : (Н1-Н3); лінія підгину: (Н1-Н3);	1	2	
4	Кокетка спинки : зріз горловини (В1-В2-В3); зріз пройми правої (Б2-Г3); зріз пройми лівої (Б1-Г1); зріз середній : (Г2-Г3)	1	1	

Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата
------	------	----------	--------	------

Продовження таблиці 1.1

Код деталі	Назва деталі по ДСТУ	Кількість		Рисунок деталі з напрямом нитки основи та найменуванням зрізів
		Лекал	Деталей крою	
5	Нижня частина рукава: ліктьовий зріз (Ж1-Ж3); передній зріз(Ж1-Н1); боковий зріз(Ж3-Н3) зріз низу(Н1-Н2); лінія підгину (Н1-Н3)	1	2	
6	Бічна частина - спинки: зріз бокової та середньої лінії (Г2-Н3); зріз середній верхній (Г1-Г2); зріз середній внутрішній (Г1-Н1); зріз низу (Н1-Н3)	1	2	

Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата

Продовження таблиці 1.1

Код деталі	Назва деталі по ДСТУ	Кількість		Рисунок деталі з напрямом нитки основи та найменуванням зрізів
		Лекал	Деталей крою	
7	Верхня частина рукава: зріз оката (С5-С); передній зріз: (С-Н1); боковий зріз(С5-Н2); ліктьовий зріз (Н1-Н2)			
8	Капюшон : зріз боковий (О2-О5); зріз низу (О5-О7); передній зріз (О1-О7); зріз нижньої виточки: (О6-О7)	1	4	
9	Обшивка капюшона: зріз боковий (О7-О1); зріз передній: (Д1-Д)	1	2	

Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата

Продовження таблиці 1.1

Код деталі	Назва деталі по ДСТУ	Кількість		Рисунок деталі з напрямом нитки основи та найменуванням зрізів
		Лекал	Деталей крою	
10	Центральна частина спинки : верхній зріз (Г1-Г2); зріз лівий(Г2-Н2); зріз правий (Г1-Н2); зріз низу(Н1-Н3)	1	1	
11	Обшивка: Зріз обшивки (Б1-Б3); зріз плеча лівий (Б1-Б4); зріз плеча правий (Б3-Б4); середній зріз внутрішній: (Б1-Б4)	1	1	
12	Пояс: середній зріз(А1-А); зріз передній(А1-А3); зріз боковий (А-А4); зріз верхній (А3-А4)	1	2	

Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата
------	------	----------	--------	------

Продовження таблиці 1.1

Код деталі	Назва деталі по ДСТУ	Кількість		Рисунок деталі з напрямом нитки основи та найменуванням зрізів
		Лекал	Деталей крою	
13	Підборт горловини(В1-Б); Середній внутрішній п.п (Б-Б1); передній зріз (В1-Н2)	1	2	
14	Бічна частина спинки: зріз бокової та середньої лінії (Г2-Н3); зріз середній верхній (Г1-Г2); зріз середній внутрішній (Г1-Н1); зріз низу (Н1-Н3) підкладки	1	2	

Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата
------	------	----------	--------	------



Продовження таблиці 1.1

Код деталі	Назва деталі по ДСТУ	Кількість		Рисунок деталі з напрямом нитки основи та найменуванням зрізів
		Лекал	Деталей крою	
15	Кокетка пілочки підкладки: зріз горловини(В1-Б); зріз плеча (Б-В2); зріз пройми(в2-С3); зріз передній(В1-С1); зріз нижній(С1-С2-С3)	1	1	
16	Нижня частина рукава підкладки :ліктювий зріз (Ж1-Ж3); передній зріз(Ж1-Н1); боковий зріз(Ж3-Н3) зріз низу(Н1-Н2); лінія підгину (Н1-Н3)	1	2	
17	Нижня частина рукава клейового прокладкового матеріалу ліктювий зріз (Ж1-Ж3); передній зріз(Ж1-Н1); боковий зріз(Ж3-Н3) зріз низу(Н1-Н2); лінія підгину (Н1-Н3)	1	2	

Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата
------	------	----------	--------	------

Продовження таблиці 1.1

Код деталі	Назва деталі по ДСТУ	Кількість		Рисунок деталі з напрямом нитки основи та найменуванням зрізів
		Лекал	Деталей крою	
18	Центральна частина спинки: верхній зріз (Г1-Г2); зріз лівий(Г2-Н2); зріз правий (Г1-Н2); зріз низу(Н1-Н3) підкладки	1	1	
19	Верхня частина рукава клейового прокладкового матеріалу: зріз оката (С5-С); передній зріз: (С-Н1); боковий зріз(С5-Н2); ліктьовий зріз (Н1-Н2)	1	2	
20	Бічна частина спинки клейового прокладкового матеріалу зріз бокової та середньої лінії (Г2-Н3); зріз середній верхній (Г1-Г2); зріз середній внутрішній (Г1-Н1); зріз низу (Н1-Н3)	1	2	

Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата

Продовження таблиці 1.1

Код деталі	Назва деталі по ДСТУ	Кількість		Рисунок деталі з напрямом нитки основи та найменуванням зрізів
		Лекал	Деталей крою	
21	Кокетка пілочки клейового прокладкового матеріалу :зріз горловини(В1-Б); зріз плеча (Б-В2); зріз пройми(в2-С3); зріз передній(В1-С1); зріз нижній(С1-С2-С3)	1	2	
22	Центральна середня частина низу спинки клейового прокладкового матеріалу зріз (Г1-Г2); зріз лівий(Г2-Н2); зріз правий(Г1-Н2); зріз низу(Н1-Н3)	1	1	

Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата

Продовження таблиці 1.1

Код деталі	Назва деталі по ДСТУ	Кількість		Рисунок деталі з напрямом нитки основи та найменуванням зрізів
		Лекал	Деталей крою	
23	Бічна частина пілочки-1 клейового прокладкового матеріалу зріз середній (Г1-Н2); зріз верхній середній (Г1-Г3-Г2); зріз низу (Н1-Н2-Н3); зріз перед (Г2-Н1); лінії підгину (Н1-Н2)	1	1	
24	Бічна частина пілочки-1 підкладки: зріз середній (Г1-Н2); зріз верхній середній (Г1-Г3-Г2); зріз низу (Н1-Н2-Н3); зріз перед (Г2-Н1); лінії підгину (Н1-Н2)	1	2	

Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата
------	------	----------	--------	------

Продовження таблиці 1.1

Код деталі	Назва деталі по ДСТУ	Кількість		Рисунок деталі з напрямом нитки основи та найменуванням зрізів
		Лекал	Деталей крою	
25	Кокетка спинки підкладки: зріз горловини ( В1-В2-В3); зріз пройми правої (Б2- Г3); зріз пройми лівої (Б1-Г1); зріз середній : (Г2-Г3)	1	2	
26	Бічна частина пілочки-2: зріз боковий (Г1-Н2); зріз середній вертикальний (Г1-Г2); зріз середній (Г2-Н1); зріз низу :(Н1-Н3); лінія підгину:(Н1-Н3);	1	2	

Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата
------	------	----------	--------	------

Продовження таблиці 1.1

Код деталі	Назва деталі по ДСТУ	Кількість		Рисунок деталі з напрямом нитки основи та найменуванням зрізів
		Лекал	Деталей крою	
27	Верхня частина рукава підкладки : зріз оката (С5-С); передній зріз: (С-Н1); боковий зріз(С5-Н2); ліктьовий зріз (Н1-Н2)			
28	Бічна частина пілочки-2: зріз боковий (Г1-Н2); зріз середній вертикальний (Г1-Г2); зріз середній (Г2-Н1); зріз низу :(Н1-Н3); лінія підгину:(Н1-Н3);			

Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата

## 1.2 Характеристика та вибір пакету матеріалів

### 1.2.1 Характеристика матеріалів верху, підкладки і доклад

На Україна уже другий сезон підряд пальтова тканина шерсть букле на вершині популярності. Букле особливо виділяється м'яккість та в той же час вона тепла і дуже комфортна до носіння. Букле – незвична тканина покрита вузилками і петельками нагадує маленькі каракулі. З'явилася в середині і двадцятого століття в Франції отримувати визначення та стала фаворитом у багатьох популярних модельєрів. Вдягалися в вироби з колекції Коко Шанель популярні артисти та політики. Не втратила популярності матеріал і в наші дні. Одежа з букле говорить про високий статус та є показником вишуканого смаку власника. Цікава структура поверхні тканини отримувати полотняного переплетення щільних волокон, де одна з ниток має рівномірні вузилки.

Хороша сторона характеристики:

- еластичний зовнішній вигляд;
- легкий та комфортний при носінні;
- м'який та приємний на дотик.

Аналіз методів обробки виробу та вибір обладнання рапірується та облягає фігуру;

- зберігає тепло та оберігає від вітру та холоду;
- не деформується і не мнеться;
- простий в обробці та ховає недоліки.

Недоліки характеристики:

- наявність вузликів на тканині та її рихле плетіння, яке сприяє появі затягувань;
- тканина має властивості розсипатися. Для зручності після викроювання по периметру обробляють оверлогом;
- пальтова тканини об'ємна, та речі з неї виходять такими же об'ємними.

Догляд:

					МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ	Арк.
						21
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		

Речі з щільної шерстяної тканини букле прати не рекомендовано.  
Краще використовувати суху чистку.

Виробники букле.

Сьогодні головним виробником букле є фабрики Італії, Китаї, Корея, Турція, Франція.

Склад букле.

В тканини букле немає конкретної складової. Її можуть виготовляти виробники як з натуральних, так з штучних тканин. Якщо балакати про біо – волокна , то попитом користується бавовна, шерсть, шовк. Серед штучних - віскоза, а серед штучних - поліестер. Самий популярний варіант – шерсть, віскоза, поліестер.

Висновок: 1 - букле – рихла та шорсткість тканина, яка виготовляється переплетінням двох ниток;

2 - матеріал для виробництва використовують шерсть, шовк, віскоза;

3 - виріб відрізняється легкість, дозволяє шкірі дихати;

4 - використовується для пошиття верхньої та домашньої одяжі.

Характеристика тканини показана в таблиці 1.2

Таблиця 1. 2- Характеристика тканини указана

Назва матеріалу	Умовне позначення	Оформлення обробка	Переплетення	Сировинний склад <sup>1</sup>	Символи догляду			
					Хімічне чищення	прання	прасування	Відбілювання
Шерсть букле	8009	Меланжева термофіксація	Полотняне	60% поліестер 35% віскоза 5% акрил	80-130 градусів	-	-	-
Підкладкова тканина жаккард-віскоза однотонна	6856	Меланжева термофіксація	Полотняне	Віскоз – 52 поліестер - 48	80-130 градусів	-	60-120 градусів	-



Лінійна густина ниток, текс		Число ниток на 100 мм		Ширина, см	Поверхня густина, г/м	Ціна, грн
		Основа довжина	Уток ширина			
Основа довжина	Уток ширина					
22*2	22*2	22*2	22*2	150	246	340
22*2	22*2	22*2	22*2	150	246	150

#### Режими виконання клейових з'єднувань

Підкладковий матеріал грає велику роль при пошитті виробу, він оформлює одяг з виворітного боку і оберігають його від зношення та забруднення, також приховує шви.

Для свого проєкту я запропонувала жаккард візкоза однотонний – це двох стороння тканина без стреча в склад якої входить 52 % візкоза та 48 % поліестера. Підкладка має такі властивості приємна на дотик, гіпоалергенною, стійкою до зношення, такою, що не накопичує статичну електрику і не подразнює шкіру, дозволяє їй дихати.

Назва матеріалу жаккард з'явилася в дев'ятнадцятому столітті, коли ткач з Ліона Джозеф Марі Жаккард вийшов спеціальний верстат ткацький, на якому можна було виготовляти тканину з різними складовими малюнками різних розмірів. Унікальність верстату було, що він був запрограмований на отримання певного малюнку з ниток. Для цієї мети Жаккард використовував картки з отворами для створення потрібного напрямку нитки, що дозволяє отримувати прекрасний двосторонній малюнок по всій площі полотна.

На честь винахідника тканини отримав свою назву. Хочеться відзначити, що матеріал був наскільки гарний, що отримав миттєве визначення. Його відзначив навіть французький імператор Наполеон.

Виготовлення: технологія виготовлення є трудоміским, адже творити складний рисунок кількість ниток різних кольорів доходить до сотні і треба було особливо увагу, щоб не збитися.

Процес виготовлення з того часу не змінився, просто тепер тканина виготовляються з програмним управлінням, що прискорює виробництво тканини.

					МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ	Арк.
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		23

При простому використовується плетіння одна система ниток основи і одна система ниток утка, які з'єднуються простими, підходними і комбінованими видами переплетення.

У складник використовують кілька систем ниток основи і утка. Такі переплетення бувають двосторонніми, двошаровими.

Переважно виготовляють в кольоровому виконанні, проводиться також і однотонний вид, який потім забарвлюють.

Слід зазначити, що тканина - це не склад волокон, що використовують для її виготовлення а саме спосіб переплетення ниток, щоб створити особливий малюнок. Тому тканина виготовляється з натуральних волокон вперемішку з сентетичними.

На підкладку ми покази однотонну віскозун сірого кольору, яка показує стиль пальто, та його елегантність і позитивні якості.

Підкладка з віскоза та поліестера, має такі властивості. На перший погляд текстильний і штапельних віскозних волокон. Режими виконання клейових з'єднуваньгато в чому схожі. Віскоза – це штучна тканина, але ніяк не синтетична. Від способу формування волокон залежить фізико – механічні властивості віскози. Тканина може бути блискучою легкою, гладкою. Чистий віскоз схожий на шовк.

Перевага матеріалу:

- тканина м'яка і приємна на дотик, тепла взимку і прохолодна влітку;
- полотно добре драпірується;
- статичну електрику віскоза не накопичує;
- волокна легко фарбуються;
- правильно пофарбована тканина не линяє;
- тканина не вимагає особливої утилізації;
- не викликає алергії;
- має високі гігієнічні властивості.

Висновок: підкладка жаккард – це двостороння підкладкова тканина, яка має приємну, гладку поверхню, не втрачає своїх якостей після прання,

					МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ	Арк.
						24
Змн.	Арк.	№ док.ум.	Підпис	Дата		

досить легка в роботі, прекрасно драпірується, пропускає повітря, гіпоалергенна і зносостійка.

Одним із шляхів забезпечення збереження зовнішнього вигляду і форми виробів являються дублювання деталей одягу клейовими прокладковими матеріалами шляхом прасування.

Правильне поєднання властивостей основних і прокладкових матеріалів відіграє важливу роль у забезпеченні якості одягу. Разом із тим після дублювання текстильних полотен утворюється новий вид матеріалу з іншими фізичними та механічними властивостями. Зважаючи на їх спадковий характер, питання впливу характеристик прокладкового матеріалу на трансформацію властивостей тканини верха при утворенні клейового пакета представляє науковий інтерес і ще не знайшло достатньо висвітлення в науковій літературі.

Флізилін – це нетканий прокладковий матеріал зроблений на основі целюлозних волокон з добавкою поліестера.

Зовнішній вигляд – папірний матеріал тільки з модифікацією волокон в який є міцність на розрив та витривалість до стирання, білого кольору.

Також міцно з'єднується з матеріалом, витримує прання та хімічну чистку. При виготовленні виробу – це пальто, жакети, інші застосовуються різноманітні за своїми властивостями клейові прокладкові матеріали, вартість яких в ціні швейних виробів в середньому складає 8 – 10 %, але їх вплив на якість і технологію виготовлення одягу досить значний.

На сьогодні швейні підприємства України мають у своєму розпорядженні широку гамму прокладкових матеріалів, основна частина представлена закордонними фірмами – виробниками.

Ми спостерігаємо за різноманітними підходами до класифікації клеїв, в залежності від консистенції, клеї класифікуються: тверді – клейова фольга, нитки, порошок; рідкі – розчини органічних розчинників і водні розчини.

Основним складом клейової речовини є вода, диспергатор, пластифікатор, полімерний порошок, згущувач.

					МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ	Арк.
						25
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		

Основа прокладкового матеріалу -це один з найважливіших факторів його призначення, який відповідає за важливі характеристики: жорсткість, драпірувальність, еластичність, зміна лінійних розмірів, повітро – та вологопроникність.

У виробництві прокладкових матеріалів в якості текстильної сировини найчастіше застосовують поліеферні та поліамірні волокна бавовна та віскоза

За способами нанесення розрізняють два основних види клейового покриття: клейовий та суцільний. В залежності від характеристики клейової точки визначається область застосування прокладки.

Нововведенням у технології нанесення клейового покриття стала так звана подвійна точка.

Ми бачимо в результаті розвитку синтезу полімерів, що застосовуються в якості клею в швейному промисловості отримала широкий асортимент клейових прокладкових матеріалів як на текстильній і трикотажній основі, так і нетканих матеріалів. Вказані матеріали призначені для склеювання пакету із основної тканини і прокладкового матеріалу або так названого фронтального дублювання деталей одягу з метою надання їм необхідної пружності і форм.

Аналіз методів обробки виробу та вибір обладнання.

Інша група клейових матеріалів у вигляді клейових ниток, павутинка, кромки та інші, призначення для з'єднання деталей одягу по повному контуру або закріплення і фіксація країв деталей.

Клейова прокладка може розташовуватися:

- по всій поверхні матеріалу;
- на окремих ділянках поверхні матеріалу;
- в один або кілька шарів.

В даному проєкті я пропоную прокладку по всій поверхні матеріалу.

Конструкція і спосіб обробки бортової прокладки залежить від виду одягу, від особливості конструкції моделі – жорстка конструкція або м'яка, із застібною; від властивостей застосування матеріалу.

					МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ	Арк.
						26
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		

Опишу свою модель жіночого пальто використання прокладки: вид одягу – жіноче пальто, тобто я проклеюю всі деталі матеріалу для додання жорсткості і пружності, ущільнення виробу в області плеча застосовуються плечові накладки.

Характеристика прокладкового матеріалу який застосований в моделі показаний в таблиці 1.3

Таблиця 1.3 - Характеристика прокладкового матеріалу

Назва клейового матеріалу, уповнення значення фірма, виробник	Ширина, см	Поверхнева густина г/м	Вид клейового покриття	Температура плавлення, Т пл, С	Щільність покриття, Кр/см	Колір	Сировинний склад%	Ціна на 1 м/кв	Область застосування
Дублерин K163G57 KUFNER, Німеччина	150	58	ПА	116	52(17)	Білий	73/27 Вc/ПЕС	60	Усі деталі

### 1.2.2 Характеристика ниток і фурнітури

Підбір фурнітури здійснюється залежно від призначення виробу його модельних особливостей. Безперечно, оздоблення виробу може бути представлена лише у вигляді гудзиків. Цього цілком достатньо. На сьогодні гудзики вражають своєю різноманітністю форм, забарвлень, а також матеріалів, з яких вони виготовлені. Популярність такого виду фурнітури для одягу актуальна досі й залишатиметься актуальною, доки не відпаде необхідність щось застібати. Багато з умілих майстрів виготовляли й виготовляють їх вручну, створюючи унікальні й неповторні функціональні прикраси.

Аналіз методів обробки виробу та вибір обладнання. Гудзики різноманітний і розподіляються на:

- з натуральних компонентів: перламутр, дерево, смола, скло, ріг;
- з синтетичних матеріалів.

Багато століть і навіть тисячоліть виробництва гудзиків поступово розвивались. Спочатку люди використовували природні матеріали, які обробляли згідно умінь та технологій. Потім поступово почали впроваджувати матеріали, отримані шляхом - чистий метал, скло та інші, Однак виробництво так і залишилось довгий час обмеженим, і широко верстам населення гудзики виявлялись дорогими. В 18 – 19 столітті розпочали використовувати перші верстати фабрики.

Різні виробники освоювали різні технології виготовлення гудзиків. Одні вчилися розм'якшувати через нагрівання роги і копита тварин, щоб потім пресувати з фурнітури робити потрібні форми. Інші скористалися відкриттям технологій вулканізації каучуку і почали робити гудзики з твердої гуми. Проте всі їх досягнення були зметені після того, як в промисловості виробництва почали масово використовувати пластмасу.

Вперше пластмаса була отримана в 1855 році металургом і винахідником Великобританії на ім'я Олександра Парса. Він не став соромитись і назвав матеріал своє честь – паркезін. Втім, виробництво цього матеріалу збанкрутувало, бо він своєму прагненні скоротив витрати на виготовлення абсолютно занепастив його якість. Однак прогрес вже було не зупинити. Прапор, що впав, було швидко підхоплено, і пластмасові гудзики менше ніж за сто років видавили з ринку всі матеріали.

Звичайно, рогові, дерев'яні, скляні та інші гудзики не зникли зовсім , але виготовляються – це зараз швидше хобі ніж ремесло.

Галалітові гудзики, які я використало в даному проєкті, виготовляються під мармур і перламутр. Зазвичай використовуються для верхнього одягу тобто жіночого пальто, адже вони нестійкі до волого – теплих обробок: втрачають блиск, розм'якшують уже при 90 градусах і деформуються . Галаліт крихкий, він не горить, а при взаємодії з вогнем виділяє дим запахом горілого рогу.

Виробництво гудзиків з галаліту - особливого сорту пластмаси, яка виходить шляхом змішування молочного білка казеїну і формальдегіду.

					<i>МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ</i>	Арк.
						28
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		

Технологія, використовувалися, дозволяли отримувати матеріал з різними художніми ефектами, який добре обточувався і шліфувався. Крім гудзиків для пальто і іншого одягу.

Галалітові гудзики виготовляються фарбуванням в різні кольори. Забарвлення може бути однокольоровий, соковитим і різномірним. Багатобарвним варіантом та фурнітури для одягу могли імітувати бурштин, мрамур, коштовні каміння, дерево та інша матеріали. При обробці галаліту певними хімічними гудзиками ставали дуже схожі на перламутрові.

До переваг галаліту можна віднести його твердість і міцність. Однак цей матеріал активно вбирає вологу, тому в сирому приміщенні гудзики з нього псується - покриваються пліснявою і коробляться. При перебуванні на відкритому повітрі галалітові вироби тьмяніють. Акрилалітові гудзики бувають прозорі й різних яскравих кольорів. Акралат міцний, світло, водо, морозостійкий. Але при температурі 60 градусів розм'якшується. Також перед хімічною чисткою такі гудзики рекомендують відпорювати.

Для виробу, що я проектую підібрано фурнітуру у вигляді гудзиків, круглої форми та білого кольору з малюнком гілочок та на внутрішній ніжці. Загальною характеристикою фурнітури для проекту

Гудзики розділяються призначенню: пальтові, костюмні, брючні; також діляться на ряд інших призначень: по формі – круглі, овальні, трикутні; по характеру - гладкі, рельєфні: по способу кріплення – з очима, тобто декілька отворів, з вушком.

Характеристика фурнітури показана в таблиці 1.4 та характеристика швацьких ниток показано в таблиці 1.5

Таблиця 1.4 – Характеристика фурнітури

Назва, умовне позначення	Призначення	Характеристика	Додаткові відомості
Гудзики	Використовують для застібання	Діаметр 25мм.	Білого кольору з малюнком, галагітові

Таблиці 1.5 – Характеристика швацьких ниток

Назва	Умовне позначення	Лінійна густина, текс	Розривне зусилля, Н	Вид пакування, довжина намотки, м	Ціна, грн	Призначення
Комплекси синтетичні	162	11 x 2	1145	687 катушка 5000	120	Зшивання та обметування

Швейні нитки – основний матеріал для з’єднання деталей швейних виробів. Крім того, нитки можуть використовуватись як оздоблювальний матеріал. Для жіночого пальта пропонується використовувати поліестер нитки.

Розглянемо більш детально - це синтетичних матеріал, який використовується в більшості областях промисловості. Його широко використовують у виготовленні тканини та ниток. Нитки 100 % поліестер мають високий попит та не поступається якості своїм аналогом.

Хороша сторона:

- стійкість до вигорання, шви та вишиванка надовго зберігає колір та якість;

- міцність, розірвати такі нитки дуже важко. Швейні нитки – основний матеріал для з’єднання деталей швейних виробів. Крім того, нитки можуть використовуватись як оздоблювальний матеріал. Для жіночого пальта пропонується використовувати поліестер нитки.

Розглянемо більш детально – це синтетичних матеріал, який використовується в більшості областях промисловості. Його широко використовують у виготовленні тканини та ниток. Нитки 100 % поліестер мають високий попит та не поступається якості своїм аналогом.

Хороша сторона:



- стійкість до вигорання, шви та вишиванка надовго зберігає колір та якість;
- міцність, розірвати такі нитки дуже важко, це їх саме важливіша якості.
- стійкість до посадки, при цьому лишається еластичною, зберігає форму виробу в місцях швів;
- широка кольорова гама.

Поліестер нитки виготовляються з нафті в результаті складної хімічної реакції. Спочатку сир'я виділяють поліестерол. Тобто на початковому рівня маса перетворюється в поліестерний стан, для виготовлення волокон потрібен розплав полімера з якої витягують полиефірні волокна та нитки. Для цього продавлюють через фільтри, виходять нитки, їх наматують на спеціальні пристрої, дають колір, обробляють реагентами, щоб придати блиск, додати міцність.

Товщина підбирається від виробу я підбрала нитки за номером 40 / 2 в двох кольорових гамах: молочний, та сіра.

Характеристика: дані нитки рахуються одним з самих міцних. Вони добре витримують зовнішні дієві фактори – це сонце, вода, висока температура. Важливою якість є зберігання кольору при пранні.

Нитки швейні 40 2 - 100 % поліестер рахуються самі актуальними, так як вони підходять для пошиву верхнього одягу.

Катушка - 4570 м, в грамах 134- 135, 242 кольори.

Прасуються при температурі до 150 градусів, прані при температурі 40 градусів води.

### 1.3 Аналіз методів обробки швейного виробу

#### 1.3.1 Аналіз методів обробки вузлів швейного виробу

Технологія виготовлення виробу, яку я пропоную в своєму проекту дуже різноманітна. Один з самих вузлів можна обрати використовуючи різні

					<i>МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ</i>	Арк.
						31
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		

варіанти технологічних рішень. Вони залежать від конструкції виробу я пропоную жіноче пальто з шерсть букле, також від обладнання. Для вибору раціональної технологічної доцільно використала метод порівняного аналізу варіант технологічного обробки складних одиниць або вузлів виробу.

Якщо рукава вшиваються у відкриту пройму, бічні зрізи зшиваються одночасно з нижніми зрізами рукава.

Цей метод передбачає аналіз можливих варіантів технологічних рішень вузлів виробу, поданий у формулі.

Найбільш ефективним є метод, який забезпечує високу якість обробки при мінімальних затратах часу. Економічна ефективність методів обробки характеризується двома показниками:

- скорочення затрат;
- підвищення продуктивності.

$$СЗЧ= T1-T2*100(1)$$

T1, T2 – затрати часу на обробку вузла.

В результаті економічної оцінки методів обробки вузлів найбільш ефективною є та де скорочується затрата часу на обробку та підвищення якості праці.

Особливими сучасними розвитку підприємства швейної галузі полягає в здатності так організувати процеси виробництва, щоб забезпечити їх мобільність в умовах мінливих зовнішніх і внутрішніх розвитку. Ця система змушує реагувати на зміну попит запуску моделі, також розробити організаційно – технічне заходи, які забезпечують роботу.

В даний час підприємство легкої промисловості використовує автоматизовані системи проектування одягу, також впровадження мобільної технології і технологічних процесів способу концентрації технологічних операцій та оптимізації послідовності їх виконання дозволяє забезпечити випуск широкого різноманіття моделей.

В проєкту економічної оцінки методів обробки вузлів жіночого пальто представлено такі варіанти:

					<i>МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ</i>	Арк.
						32
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		

- обробка пришивання верху та низу капюшона з з'єднання з полочками;
- обробка низу виробу;
- обробка низу рукава;
- втачування рукава;
- зшивання деталей;
- зшивання деталей підкладки;
- зшивання внутрішніх та зовнішніх деталей;
- розстрочити припуски шва пришивання нижнього капюшона до верхнього;
- обробки краю борту.

Для обробки беремо такі швейні машини:

- машину Німеччина DLN 415, «Juki» забезпечує ефективність та якість пошиття, зменшує посадку при пошитті слизьких та багатошарові матеріалу.

Переміщення тканини продовжується також при дуже

слабкому натиску лапки. Має удосконалий механізм переміщення матеріалу,

змазка автоматична, автоматична обрізання ниток, автоматична закріпка, автоматичний підйом прижимної лапки, частота обертання головного валу 5000 об/ мин, голка ДР\*5№90, підйом прижимної лапки 13, 0, довжина стіжка 4 мм.

- Т 828-42-064 «Siruba» Прострочування оздоблювальної двома строчки. Двухігольная машина човникового стібка з голковим просуванням, отключаючимися голками, зі горизонтальним челноком, оборот головного валу 3000, довжина стібка 5 мм., висота підйому лапки 15, хід ігоуколювача – 33.4, стандарта відстань між голками 6.4 мм., застосовуються голки ДР.

Вибір методів обробки має велике значення для проєктування ефективності є такі метод обробки для одних й тих же вузлів всіх моделей повинні бути однаковими, ми враховуємо властивості тканини, обладнання, режим обробки.

					МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ	Арк.
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		33

Існує три методи: послідовний, паралельний, послідовно-паралельний.

При послідовному – робочий інструмент діє на деталь, обробляючи послідовно одну ділянку за іншою. Послідовно-паралельний – комбінацію послідовного і паралельного методів обробки, коли два інструменти діє на деталь, обробляючи ділянку за ділянкою.

Я пропоную перший метод обробки – послідовний.

### 1.3.2 Обґрунтування та вибір обладнання

Швейні машини вельми різноманітні за своїми зовнішніми виглядами, конструкціями, і кінематиці. У швейному промисловості застосовуються велика кількість різних машин, тому з метою систематизації їх підрозділяють на групи відповідно з призначенням:

- прямострочні човникового стібка;
- прямострочні однопиточного ланцюгового стібка;
- прямострочні багатопиточної ланцюгового стібка;
- зігзагоподібної строчки;
- напівавтомати для пришивання гудзиків;
- напівавтомати для виметкі петель.

У середині з кожної цих груп машини поділяються на дві підгрупи в залежно від характеру виконуваної ними строчки.

Для позначення швейних машин діє історично сформована система простих порядкових номерів, кілька видозмінена в останні два десятиліття.

За конструктивним особливостями машини підрозділяються на одноголкові і багатоголкові, човникові і безчовникові, машини з обертовими і хиткими човниками.

Всі машини підрозділяються на універсальні і спеціальні.

До спеціальних відносяться машини на яких можна використати одну операцію тобто пришивання гудзиків. А ось до універсальної відносяться машини на яких можна виконувати декілька операцій: сточувати,

					<i>МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ</i>	Арк.
						34
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		

настрачуємо, вшиваємо, приточуєм. забезпечує ефективність та якість пошиття, зменшує посадку при пошитті слизьких та багатошарові матеріалу. Переміщення тканини продовжується також при дуже слабкому натиску лапки. Має удосконалий механізм переміщення матеріалу, змазка автоматична, автоматична обрізання ниток, автоматична закріпка, автоматичний підйом прижимної лапки, частота обертання головного валу 5000 об/ мин, голка ДР\*5 №90, підйом прижимної лапки 13, 0, довжина стіжка 4 мм.

Швейні машини – напівавтомати для пришивання фурнітури і виготовлення закріпок автоматично виконують трудомікості технологічні операції.

Для обметування петель застосовується напівавтомати 72314 «Мінерва», цей вибір залежить верху матеріалу тобто його властивостей на якому виметується петля, розрізається або прорубується входу в петлю виконується або після обметування.

Напівавтомат для виметування петель представляють собою спеціалізовану машину зигзагоподібного стібка. Зигзагоподібне розташування стібків у строчці одержаних на цих напівавтоматах досягається сполученням горизонтальних переміщень голки поперек строчки з переміщенням матеріалу поперек. Напівавтомат призначений для виготовлення прямих петель довжиною від 6.35 до 44, 45 мм і шириною 4,5 7 мм.

Управління автоматом здійснюється за допомогою пневматичної системи керування.

Характеристика швейної машини Німеччина DLN 415, «Juki», забезпечує ефективність та якість пошиття, зменшує посадку при пошитті слизьких та багатошарові матеріалу. Переміщення тканини продовжується також при дуже

					<i>МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ</i>	Арк.
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		35

слабкому натиску лапки. Має удосконалий механізм переміщення матеріалу,

змазка автоматична, автоматична обрізання ниток, автоматична закріпка, автоматичний підйом прижимної лапки, частота обертання головного валу 5000 об/ мин, голка ДР\*5№90 підйом прижимної лапки 13, 0 довжина стіжка 4 мм.

Якість швейного виробу вигляд залежить від ВТО, яку вважають важливішою технічною процесу виготовлення одягу. Основне мета ВТО – надання деталям одягу об'єму просторої форми та обробка виробу для надання йому товарного вигляду, а також з'єднання деталей клеєм та з матеріалами з клейовими покриттями. Для якісного операції потрібна температура, волога, тиск і час. А від матеріалу – стійкість до температури. Здатність тканини змінювати фізико -механічні властивості при нагрівання і подальшому охолодженні до нормальної температури. Значну роль відіграє волога, яка є не тільки теплоносієм а й пластифікатором. Час обробки суттєво впливає на процес, середня тривалість 10.60 сек.

Для дублювання виробу Прес прохідного типу RPS-700 700 Mayer, Німеччина.

Прес забезпечує швидкий процес дублювання деталей виробу, завдяки наявності двох поверхонь для дублювання деталей виробу, завдяки наявності поверхні для дублювання, що переміщується, Механізм притискання поверхонь прес – електропневматичний.

На складах застосовується обладнання для зберігання товарів, для переміщення вантажів, для переробки, сортування, пакування товарів. Устаткування для зберігання товарів підрозділяють на наступні види:

- для укладання і зберігання;
- для зберігання навалювальних і насипних товарів.

Для укладання і зберігання застосовуються піддони, якщо вантаж приходить в коробка, ящиках.

					МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ	Арк.
						36
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		

Завдання - зберігання можливості формування зручних для вантажно - розвантажувальних робіт і перевезення вантаж.

Мати стандартні розміри, щоб забезпечити можливість планування обсягів перевезень, зберігань, застосувати механізацію обробки вантажу.

Ми використовуємо стелажі – це багатоярусні металеві споруди, на яких зберігаються невеликі вантажі.

На підприємстві використовують стандартний стелажі, які призначені для зберігання вантажу. Вони мають вигляд просторих конструкцій, що складаються з вертикальних і горизонтальних пов'язей, що утворюють комірки, Для зберігання вантажу, виробів. Дані конструкції використовують у вигляді спарених конструкцій, вони забезпечують стійкість, а також підвищують ефективність використання використаної площі об'єму складового приміщення.

Візок для перевезення на підприємстві використовується вантажу невеликими партіями. Рама візка являє собою конструкцію схожу з конструкцією штабелера й забезпечує надійність і стійкість при роботі. Є дуже зручним видом обладнання..

Візок – платформа яка має міцну сталеву конструкцію і призначений для переміщення дуже важких вантажів. Широка відстань між опорами дозволяє використовувати візок для переміщення великих партій вантажу.

Вантажопійомник-500кг. Швидкість руху 3.5 км на год

Піддон – транспортування вантажів на всіх видах транспорту і його зберігання застосовуються плоскі.

Вони виготовляються дво-однастільними з дерева. Технічна характеристика 1.6 на 1.0 м. Розміри.

Вантажопідйом-271 нерозпакованість – 500 кг, матеріалів висота укладання рулонів – до 0,85м.

Призначення ВТО:

- обробка різних видів швів;
- з'єднання деталей клеєм;

					МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ	Арк.
						37
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		

- надання об'ємно – просторової форми окремим деталям виробу;
- кінцева обробка виробу.

Нас цікавить електропарова праска - нагрівається подошва, здійснюється електронагрівальними елементами - спіральними, трубчастими вона здійснюється електричним шляхом, а зволоження парою, а в парових прасках - і нагрівається подошва і зволожує напівфабрикату здійснюється парою. Праски мають регулятори температури.

Вироби притискаються верхньою плитою до нижньої під дією стисненого повітря а також може подаватися пара з верхньої плити. Продуктивність залежить від складності обробки та майстра.

При використанні прасувального пресу найважливішим критерієм - його продуктивність. Також характеристикою вважають розмір робочої поверхні, адже саме від неї залежить максимальний розмір виробу, який можна обробляти на агрегаті.

Обираючи промисловий прес я звернути увагу швидкість роботи, потужність та наявність парогенератора. Висока потужність забезпечить швидке нагрівання та прискорить процес прасування. Також визначаю з видом роботи, для якої він буде використаний.

Характеристика обраного обладнання та засобів малої механізації надається у таблицях 1.5- 1.9 відповідно.

Спеціальна машина Juki MP-200NS для обметування, машина виконує пошиття з низьким тиском. Вона витривала до вибору матеріалу на якому працює, виконує красиві та м'ягкі стіжки внакидку. Машина має привід коробчистого типу робить можливим сплит – настройку в горизонтальному та вертикальному напрямках.

Таблиця 1.5 -Характеристика обладнання для дублювання деталей одягу

Вид обладнання, клас, фірма-виробника, країна	Ширина стрічки, мм	Напруга, В	Споживча потужність, кВт	Швидкість руху стрічки м/хв	Тиск Н/см	Температура нагрівання робочого органу, С	Час дублювання, с	Габаріти, мм



Прес прохідного типу RPS-700 700 Мауер, Німеччина	700	380	33	2-15	0-50	140/140	5-20	5380x1850 x1100
Прес EB-K2, ERBO	-	380	3,2	-	0-18	30/160	-	1000x500 x1100

Таблиця 1.6– Характеристика швейних машин загального та спеціального призначення

Вид обладнання, клас, фірма-виробника, країна	Технологічне призначення	Кодове позначення стібка ГОСТ IS 4916; 2005р	Максимальна частота обертання головного валу, хв	Максимальна довжина стібка, мм	Максимальна товщина під лапкою, мм	Додаткові відомості
Машина універсальна Німеччина DLN 415, «Juki»	Для зшивання, настрочування, застрочування	301	5000	4	4	Ніж для обрізання припусків
MP-200, «Джуки», Японія	Пришивання підкладки до низу рукавів та виробу	101	4800	4	4	Ніж для обрізання
T 828-42-064 «Siruba»	Прострочувальна машина двома строчками.	404	4800	4	4	-

Вид обладнання, клас, фірма-виробника, країна	Технологічне призначення	Кодове позначення стібка ГОСТ IS 4916; 2005р	Максимальна частота обертання головного валу, хв	Максимальна довжина стібка, мм	Максимальна товщина під лапкою, мм	Додаткові відомості
Juki MP-200NS	Обметування	107	4700-5000	3,5-10	3,4 -5,5	-
HB-500, «Durkopp Adler»	Встрачування рукавів	301	4800	4	4	-

Таблиця 1.7 – Характеристика швейних машин-напівавтоматів

Вид обладнання, клас, фірма-виробника,	Технологічне призначення	Кодове позначення стібка ГОСТ IS	Максимальна частота обертання	Діаметр та товщина	Розміри деталей, мм	Максимальна довжина стібка,	Загальна кількість проколів голкою	Додаткові відомості
--	--------------------------	----------------------------------	-------------------------------	--------------------	---------------------	-----------------------------	------------------------------------	---------------------

країна		4916; 2005р	ня головног о валу, хв	гудзика, мм		мм		
Напіватомат 72314 «Мінерва»	Обмету вання петель	304	2200	-	10- 30; 4-8	2	За потребо ю	-
Напівавтома т АМВ-187 «Джуки»	Пришив ання гудзикі	304	1500	11-24	-	5	14	Автом. обвиван ніжки

Таблиця 1.9 – Характеристика прасувальних столів

Тип стола, фірма марка	Тип подушко к	Потужність кВт		Напруг а, В	Висота прасувально ї дошки, см	Додаткові відомості	
		Двигуна	Нагрівача			Наявність відсмоктув ача	Розмір прасув. плити
ЕВ - 4НКТ F. FRBO,	Універс альний	0,55	1,8	380	80-90	Відсм.	-

Таблиця 1.8 – Характеристика обладнання ВТО

Найменування марка обладнання Фірма -виробник	Техноло гічне признач ення	Маса, кг	Технологічні параметри					Додаткові відомості	
			Тиск, пари МПа	Спосіб нагріва ння		Витрат и пари кг/год	Наявні сть систем и охолод ження	Тип подуш ок	Спосіб отримання пари
Е	П								
Прес CRESTIGF SEMAGO	Внутрі шньо- процесн е ВТО	80	0,6	+	-	10-12	має	уніве рсаль не	Парогенера тор VEIT2315 HODAMAT- STATON (15 кг/год)

### 1.3.3 Режими виконання ниткових і клейових з'єднувань

Технологія та процес обробки деталей та вузлів пальто жіночого складається з багатьох різноманітних операцій, які виконують на універсальних, спеціальних та машинах автоматичної дії. Технологічна

характеристика швейного обладнання, яке запропоноване для виготовлення проєктів моделей подано в таблиці 1.2.1.

Таблиця 1.2.1-Режими виконання ниткових і клейових з'єднувань

Найменування шва ДСТУ ISO491:2005	Кодове позначення шва ДСТУ ISO491:2005	Найменування технологічної операції, де застосовується шов	Кількість стібків на 10мм. строчки	Ширина шва, мм	Вид умовний номер ниток	Графічне або умовне зображення ДСТУ ISO4916:2005
Зшивний	1.01.01	Зшивання плечових, рукавних, рельєфних зрізів пілочки та спинки, середніх зрізів спинки, виточок, вшивання рукава, пришивання підкладки	3-4	10	COATS еріс 80	
Зшивний	1.01.01	Зшивання зрізів підкладки	4-5	10	COATS еріс 80	
Підшивочний	6.02.02	Підшивання низу виробу та низу рукавів	3	10	COATS еріс 80	
Настрочний	5.24.01	Обробка краю коміра, з'єднання нижнього коміра та стояка	3-4	10	COATS еріс 80	
Обшивний в «кант»	1.09.01	Обробка краю борту, коміру, клапанів	3-4	10	COATS еріс 80	
Розстрочний	4.03.03	З'єднання горішнього коміру та стояка	3-4	10	COATS еріс 80	

Ми спостерігаємо за різноманітними підходами до класифікації клеїв, в залежності від консистенції, клеї класифікуються: тверді – клейова фольга нитки, порошок; рідкі- розчини органічних розчинників і водні розчини.

Основним складом клейової речовини є вода, диспергатор, пластифікатор, полімерний порошок, згущувач.

Основа прокладкового матеріалу -це один з найважливіших факторів його призначення, який відповідає за важливі характеристики: жорсткість, драпірувальність, еластичність, зміна лінійних розмірів, повітря – та вологопроникність.

У виробництві прокладкових матеріалів в якості текстильної сировини найчастіше застосовують поліеферні та поліамірні волокна бавовна та віскоза

Нововведенням у технології нанесення клейового покриття стала так звана подвійна точка.

Ми бачимо в результаті розвитку синтезу полімерів, що застосовуються в якості клею в швейному промисловості отримала широкий асортимент клейових прокладкових матеріалів як на текстильній і трикотажній основі, так і нетканих матеріалів.

Вказані матеріали призначені для склеювання пакету із основної тканини і прокладкового матеріалу або так названого фронтального дублювання деталей одягу з метою надання їм необхідної пружності і формостійкості.

Інша група клейових матеріалів у вигляді клейових ниток, павутинка, кромки та інші, призначення для з'єднання деталей одягу по повному контуру або закріплення і фіксація країв деталей.

Клейова прокладка може розташовуватися:

- по всій поверхні матеріалу;
- на окремих ділянках поверхні матеріалу;
- в один або кілька шарів.

В даному проєкті я пропоную прокладку по всій поверхні матеріалу.

Конструкція і спосіб обробки бортової прокладки залежить від виду одягу, від особливості конструкції моделі – жорстка конструкція або м'яка, із застібною; від властивостей застосування матеріалу.

Опишу свою модель жіночого пальто використання прокладки: вид одягу – жіноче пальто, тобто я проклеюю всі деталі матеріалу для додання жорсткості і пружності, ущільнення виробу в області плеча застосовуються плечові накладки.

Швейні нитки – основний матеріал для з'єднання деталей швейних виробів. Крім того, нитки можуть використовуватись як оздоблювальний

					МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ	Арк.
						42
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		

матеріал. Для жіночого пальта пропонується використовувати поліестер нитки.

Поліестер нитки виготовляються з нафті в результаті складної хімічної реакції. Спочатку сир'я виділяють поліестерол. Тобто на початковому рівня маса перетворюється в поліестерний стан, для виготовлення волокон потрібен розплав полімера з якої витягують полиефірні волокна та нитки. Для цього продавлюють через фільтри, виходять нитки, їх наматують на спеціальні пристрої, дають колір, обробляють реагентами, щоб придати блиск, додати міцність.

Товщина підбирається від виробу я підбрала нитки за номером 40 /2 в двох кольорових гамах: молочний, та сіра.

Характеристика: дані нитки рахуються одним з самих міцних. Вони добре витримують зовнішні дієві фактори – це сонце, вода, висока температура. Важливою якість є зберігання кольору при пранні.

Режими виконання клейових з'єднувань показаний в таблиці 1.2.2

Таблиця 1.2.2-Режими виконання клейових з'єднувань

Технологічні операції	Обладнання	Вид клейового матеріалу	Технологічні режими		
			Температура, о С	Тривалість, с	Тиск, МПа
Дублювання	Прес прохідного типу «Gygli» PR10	Дублерин П-12 АКР	130-200	30	0,05

#### 1.3.4 Режими волого-теплового оброблення (ВТО)

Якість виробу і зовнішнього вигляду залежить від волого – теплової обробки виробу. ВТО – важлива частина технологічного процесу виготовлення одягу.

У швейному виробництві застосовують три види ВТО: прасування; пресування; відпарювання.

Промислові прасувальні преси досить цікавий вид прасувального обладнання, що призначені для прасування фасонних та прямих виробів. Завдяки своїй великій площі дозволяє забезпечити високу якість обробки виробу будь-якого типу та складу.

Переплетення ниток, щільність та волокна склад тканини – усе це слід враховувати в роботі. Операція ВТО становить 20 % трудоемкості пошиття легкого жіночого одягу.

#### Призначення ВТО:

- обробка різних видів швів;
- з'єднання деталей клеєм;
- надання об'ємно – просторової форми окремим деталям виробу;
- кінцева обробка виробу.

#### Розрізняють на 3 етапи:

- 1 – розм'якшення тканини вологою;
- 2 – надання певної форми;
- 3 - закріплення утвореної форми внаслідок видалення вологи.

#### Організація робочого місця:

- підготувати робочий стіл або дошку. Слід покрити сукном, а зверху - лляним полотном;
- на підлозі біля прасувального столу, або дошки розмістити діелектричний гумовий килим;
- встановити висоту робочого столу відповідно до зросту працівника. Відстань від лінії талії до столу 16-18 см, рука що лежить на ручці праски повинно складатися горизонтально 30;
- на спеціальних термоізолюючих підставках розмістити праски, які є основними обладнанням для ВТО при виготовленні виробу;
- якщо праска не парова, то для зволоження використовують пульверизатор;
- для підвішування готових виробів робоче місце обладнують пересувними візками – кронштейнами;

					МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ	Арк.
						44
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		

- робоче місце повинно добре освітлене.

В швейному виробництві використовують такі види прасок:

- електричні;
- електрокарові;
- парові.

Нас цікавить електропарова праска - нагрівається подошва, здійснюється

електронагрівальними елементами - спіральними, трубчастими вона здійснюється електричним шляхом, а зволоження паром, а в парових прасках - і нагрівається подошва і зволожує напівфабрикату здійснюється паром. Праски мають регулятори температури.

Також є прасувальний прес дозволяє застосувати дві функції:

- сухе прасування для синтетичних волокон;
- вологе прасування для білизни та виробів з бавовни.

Для прасування виробів із делікатних волокон застосовують прасування з прокладковою тканиною, що дозволяє уникнути деформацію волокон під дією сильного тиску пари.

Вироби притискаються верхньою плитою до нижньої під дією стисненого повітря а також може подаватися пара з верхньої плити. Продуктивність залежить від складності обробки та майстра.

При використанні прасувального пресу найважливішим критерієм - його продуктивність. Також характеристикою вважають розмір робочої поверхні, адже саме від неї залежить максимальний розмір виробу, який можна обробляти на агрегаті.

Обираючи промисловий прес я звернути увагу швидкість роботи, потужність та наявність парогенератора. Висока потужність забезпечить швидке нагрівання та прискорить процес прасування. Також визначаю з видом роботи, для якої він буде використаний.

Характеристика ВТО показана в таблиці 1.2.3

					МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ	Арк.
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		45

Найменування технологічної операції ГОСТ 2162-93	Найменування тканини, умовне позначення	Тип обладнання	Температура робочої поверхні, С	Зволоження	Тиск подушок, Р МПа	Тиск пари Р, МПа	Час обробки, с				Графічне або умовне позначення операції
							П	С	П	О	
Розпрасування	Шерсть	TJ MINI 5, «Theobald»	120-130	20-30	0,15	-	5	7	5	17	-
Припрасування	Шерсть	Праска	110-115	20-30	0,3	-	1	5	5	10	-
Запрасування	Шерсть	TJ MINI 5, «Theobald»	120-130	23-30	2.7	-	5	7	5	17	-

#### 1.4 Розробка технологічної послідовності виготовлення моделі

##### 1.4.1 Розробка загальної схеми виготовлення швейного виробу

Таблиця 1.2.4- Розробка загальної схеми виготовлення швейного виробу

Монтажні		Заготівельні операції
Обробка деталей підкладки	Обробка капюшона	Обробка рукавів
Обметування деталі верхньої фігурної частини пілочки, правої підкладки	Обробка деталей капюшона	Обметування горішньої правої частини рукава
Обметування деталі верхньої фігурної частини пілочки, лівої підкладки	Обметування деталі правої верхньої частини капюшона	Обметування горішньої лівої частини рукава
Обметування деталі фігурної - трапеційної нижньої частини правої пілочки, першої підкладки	Обметування деталі лівої верхньої частини капюшона	Обметування нижньої правої частини рукава
Обметування деталі фігурної-трапеційної нижньої частини пілочки правої, другої підкладки	Обметування деталі правої нижньої частини капюшона	Обметування нижньої лівої частини рукава
Обметування деталі фігурної – трапеційної нижньої частини лівої пілочки, першої підкладки	Обметування деталі лівої нижньої частини капюшона	Зшивання ліктювих зрізів рукавів Зшивання горішньої частини рукавів з нижньою частиною рукавів
Обметування деталі фігурної-трапеційної нижньої лівої	Обметування деталі окантовки частини капюшона	Зшивання передніх зрізів рукавів



частини пілочки, другої підкладки		
Обметування фігурної деталі верху спинки підкладки	Верхня права та ліва частини капюшона з'єднуються між собою	Застрочування низу рукава по намітці
Обметування деталі фігурно – трапеційної зрізної середньої частини спинки підкладки	Нижня права та ліва частина капюшона з'єднуються між собою	
Оверложування деталі фігурно – трапеційної зрізної правої нижньої частини спинки підкладки	Верхній капюшон з'єднується з нижнім одинарним швом	
Обметування деталі фігурно – трапеційної зрізної лівої частини спинки підкладки	Зшивання деталі окантовки з низом та верхом капюшона одинарною строчкою	
Обметування горішньої частини рукава правої підкладки		
Обметування горішньої частини рукава лівої підкладки		
Обметування нижньої частини рукава правої підкладки		
Обметування нижньої частини рукава лівої підкладки		
Зшивання горішньої частини рукавів підкладки з нижньою частиною підкладки		
Зшивання ліктювих зрізів рукавів підкладки		
Зшивання передніх зрізів рукавів підкладки, залишок пропуску для вивертання		
Застрочування складки по горловині спинки підкладки		
Зшивання бокових та плечових зрізів підкладки, залишаючи до горловини 3-4 см та вкладаючи стрічку в лівий бічний шов		
Вшивання рукавів в закриту пройму підкладки, вставляючи смужки для		

скріплення		
	Монтажні операції	
Обробка деталей пілочки	Обробка деталей спинки	Кінцеві операції
Обметування деталі борту правої частини	Обметування деталі фігурної верхньої частини спинки	Прострочування оздоблювальної подвійної строчки по бортах
Обметування деталі борту лівої частини	Вшивання рукавів в закриті пройми	Прострочування оздоблювальної двома строчки по низу
Обметування деталі фігурної верхньої частини пілочки правої	Обметування деталей фігурно - трапеційної зрізом правої нижньої частини спинки	Прострочування оздоблювальної строчки по низу зігзагом
Обметування верхньої фігурної лівої частини пілочки	Обметування деталі фігурно – трапеційної зрізом лівої частини спинки	Прострочування оздоблювальної строчки по низу рукавів двома
Обметування нижньої фігурної – трапеційної лівої частини пілочки, першої	Обметування деталі фігурно – трапеційної зрізом середньої частини спинки	Прострочування оздоблювальної строчки по низу рукавів зігзагом
Обметування нижньої фігурної – трапеційної лівої частини пілочки, другої	Зшивання нижньої фігурної – трапеційної зрізної правої частини з деталлю середньої фігурної – трапеційної частини спинки	Зшивання деталей пояса одинарним швом між собою
Обметування нижньої фігурної – трапеційної правої частини пілочки першої	Зшивання нижньої фігурної – трапеційної зрізної лівої частини з деталлю середньої фігурної – трапеційної частини спинки	Зшивання деталей верхньої та внутрішньої частини пояса, з залишком 2-4 сантиметра
Обметування нижньої фігурної – трапеційної правої частини, другої	Зшивання нижніх фігурних – трапеційних зрізних частини з деталлю середньої фігурної – трапеційної частини спинки	Зшивання отвору на поясі
Оверложування деталі горловини	Зшивання плечових швів	Обметування п'яти петель на пілочки
Зшивання правої фігурної – трапеційної нижньої частини першої з фігурно-трапеційною частиною другою пілочки одинарним швом	Зшивання бічних швів	Пришивання п'яти гудзиків, навішування
Зшивання лівої фігурної – трапеційної нижньої частини першої з фігурно-трапеційною частиною другою пілочки одинарним	Вшивання рукавів в закриті пройми	

швом		
Зшивання верхньої правої фігурної частини пілочки з нижніми частинами пілочки	Вшивання нижнього капюшона в горловину	
Зшивання верхньої правої фігурної частини пілочки з нижніми частинами пілочки	Обшивання нижніх кутів борту	
Зшивання верхньої лівої фігурної частини пілочки з нижніми частинами пілочки	Пришивання підкладки до підбортів з одночасним вкладанням канту	
Настрочування пілочки на борт з внутрішньої сторони та правої сторони	Пришивання підкладки до низу виробу, перевірка довжини	
	Зшивання частин плечових швів підкладки	
	Пришивання підкладки до капюшона	
	Зшивання припусків низу та бічних швів	
	Зшивання припусків швів вшивання капюшона	
	Пришивання шва обшивки до припусків плечових швів	
	Пришивання підплечників до симетричної стрічки на плечовому зрізі	
	Скріплення верху та підкладки у верхній частині пройм	
	Скріплення верху та підкладки у нижній частині пройм	
	Пришивання підкладки до низу рукавів	
	Пришивання підкладки до низу виробу	
	Застрочування отвору в підкладці рукава, вивертання рукава	

#### 1.4.2 Складання раціональної технологічної послідовності обробки виробу

Розглянемо загальну схему виготовлення жіночого пальто в таблиці 1.2.4

					<i>МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ</i>	Арк.
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		49

Таблиця 1.2.5–Технологічна послідовність виготовлення моделі жіночого пальто

No ТНО	Найменування технологічного-неподільної операції	Спец.	Розр.	Витр. час	Облад. Інстр.
	Заготівельні операції				
	Запуск				
1	Перевірка якості операцій, перехід від столу до машини	Р	2	3	-
2	Видалення талонів з виробу	Р	2	2	Ножиці
3	Знімання крою з візка, розкладання, записування	Р	2	19	-
4	Розмотування ниток, рознесення по операціях	Р	2	35	-
5	Написання номерів на талоні, вирізання та вкладання	Р	2	5	Олівець
6	Вирізання талонів, вкладання	Р	3	3	Ножиці
	Всього			67	
	Обробка деталей підкладки				
7	Обметування деталі верхньої фігурної частини пілочки, правої підкладки	М	6	64	Juki MP-200NS
8	Обметування деталі верхньої фігурної частини пілочки, лівої підкладки	М	6	64	Juki MP-200NS
9	Обметування деталі фігурної - трапеційної нижньої частини правої пілочки, першої підкладки	М	6	64	Juki MP-200NS
10	Обметування деталі фігурної-трапеційної нижньої частини пілочки правої, другої підкладки	М	6	64	Juki MP-200NS
11	Обметування деталі фігурної – трапеційної нижньої частини лівої пілочки, першої підкладки	М	6	64	Juki MP-200NS
12	Обметування деталі фігурної - трапеційної нижньої лівої частини пілочки, другої підкладки	М	6	64	Juki MP-200NS

No ТНО	Найменування технологічного-неподільної операції	Спец.	Розр.	Витр. час	Облад. Інстр.
13	Обметування фігурної деталі верху спинки підкладки	М	6	64	Juki MP-200NS
14	Обметування деталі фігурно – трапеційної зрізної середньої частини спинки підкладки	М	6	64	Juki MP-200NS
15	Обметування деталі фігурно –	М	6	64	Juki MP-

	трапеційної зрізної правої нижньої частини спинки підкладки				200NS
16	Обметування деталі фігурно – трапеційної зрізної лівої частини спинки підкладки	М	6	64	Juki MP-200NS
17	Обметування горішньої частини рукава правої підкладки	М	6	64	Juki MP-200NS
18	Обметування горішньої частини рукава лівої підкладки	М	6	64	Juki MP-200NS
19	Обметування нижньої частини рукава правої підкладки	М	6	64	Juki MP-200NS
20	Обметування нижньої частини рукава лівої підкладки	М	6	64	Juki MP-200NS
21	Зшивання горішньої частини рукавів підкладки з нижньою частиною підкладки	М	2	68	DLN 415, «Juki»
22	Зшивання ліктювих зрізів рукавів підкладки	М	2	68	DLN 415, «Juki»
23	Зшивання передніх зрізів рукавів підкладки, залишок пропуску для вивертання	М	2	47	DLN 415, «Juki»
24	Намічування лінії зшивання зустрічної складки підкладки	Р	3	22	Олівець
25	Застрочування складки по горловині спинки підкладки	М	2	23	DLN 415, «Juki»
26	Запрасування складки спинки підкладки в верхній частині	Пр	2	14	TJ MINI 5, «Theobald»
27	Нарізання стрічки по догляду за виробом	Р	1	3	Ножиці
28	Зшивання бокових та плечових зрізів підкладки, залишаючи до горловини 3-4 см та вкладаючи стрічку в лівий бічний шов	М	3	92	DLN 415, «Juki»
29	Вшивання рукавів в закриту пройму підкладки, вставляючи смужки для скріплення	НА	4	248	НВ-500, «Durkopp Adler»
30	Відпрасування готової підкладки перед пришиванням	ПР	2	126	Праска
31	Відрізання талону, вкладання	Р	1	3	Ножиці
	Всього			1610	
	Обробка капюшона				
32	Обметування деталі правої верхньої частини капюшона	М	6	64	Juki MP-200NS

33	Обметування деталі лівої верхньої частини капюшона	М	6	64	Juki MP-200NS
34	Обметування деталі правої нижньої частини капюшона	М	6	64	Juki MP-200NS
35	Обметування деталі лівої нижньої частини капюшона	М	6	64	Juki MP-200NS
36	Обметування деталі окантовки частини капюшона	М	6	64	Juki MP-200NS
37	Верхня права та ліва частини капюшона з'єднуються між собою	М	3	248	DLN 415, «Juki»
38	Нижня права та ліва частина капюшона з'єднуються між собою	М	3	248	DLN 415, «Juki»
39	Верхній капюшон з'єднується з нижнім одинарним швом	М	3	248	DLN 415, «Juki»
40	Деталі верхнього та нижнього капюшону обрізають	Р	1	28	Ножниці
41	Вивертають капюшона на лицеву сторону, виправлення куточків	Пр	2	14	Кілочок
42	Зшивання деталі окантовки з низом та верхом капюшона одинарною строчкою	М	3	248	DLN 415, «Juki»
43	Приprasування капюшона виправляючи шви	Пр	2	14	TJ MINI 5, «Theobald»
	Всього			1368	
	Обробка рукавів				
44	Обметування горішньої правої частини рукава	М	6	64	Juki MP-200NS
45	Обметування горішньої лівої частини рукава	М	6	64	Juki MP-200NS
47	Обметування нижньої правої частини рукава	М	6	64	Juki MP-200NS
48	Обметування нижньої лівої частини рукава	М	6	64	Juki MP-200NS
49	Верхню частину рукавів продублюють	Пр	2	14	RPS-700 700 Mayer
50	Нижню частину рукавів продублювати	Пр	2	14	RPS-700 700 Mayer
51	Зшивання горішньої частини рукавів з нижньою частиною рукавів	М	3	72	DLN 415, «Juki»
52	Зшивання ліктьових зрізів рукавів	М	3	72	DLN 415, «Juki»
53	Розprasування горішньої та нижнього частини шва рукавів	Пр	3	62	TJ MINI 5, «Theobald»

54	Розпрасування ліктьових швів рукавів на колодці	Пр	3	62	TJ MINI 5, «Theobald»
55	Перевірка довжини деталей по таблиці запису	Р	1	10	Олівець
56	Запрасування низу рукавів по лекалу	Пр	3	38	TJ MINI 5, «Theobald»
57	Зшивання передніх зрізів рукавів	М	3	63	DLN 415,
58	Розпрасування передніх швів рукавів, запрасування низу	Пр	3	38	TJ MINI 5, «Theobald»
59	Виконання надсічки по передньому шву рукавів	Р	1	10	Ножиці
60	Вивертання рукавів на лицевий бік	Р	1	19	-
61	Застрочування низу рукава по намітці	М	3	114	T828-42-064 «Siruba»
	Всього			844	
	Обробка деталей пілочки				
62	Обметування деталі борту правої частини	М	6	64	Juki MP-200NS
63	Обметування деталі борту лівої частини	М	6	64	Juki MP-200NS
64	Обметування деталі фігурної верхньої частини пілочки правої	М	6	64	Juki MP-200NS
65	Обметування верхньої фігурної лівої частини пілочки	М	6	64	Juki MP-200NS
66	Обметування нижньої фігурної – трапеційної лівої частини пілочки, першої	М	6	64	Juki MP-200NS
67	Обметування нижньої фігурної – трапеційної лівої частини пілочки, другої	М	6	64	Juki MP-200NS
68	Обметування нижньої фігурної – трапеційної правої частини пілочки першої	М	6	64	Juki MP-200NS
69	Обметування нижньої фігурної – трапеційної правої частини, другої	М	6	64	Juki MP-200NS
70	Продублювання борта правої частини	Пр	3	26	RPS-700 700 Mayer
71	Продублювання борта лівої частини	Пр	3	26	RPS-700 700 Mayer
72	Продублювання правої верхньої частини пілочки	Пр	3	26	RPS-700 700 Mayer
73	Продублювання лівої верхньої частини	Пр	3	26	RPS-700

					<i>МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ</i>	Арк.
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		53

	пілочки				700 Mayer
74	Продувлювання лівої фігурно – трапеційної нижньої частини пілочки, першої	Пр	3	26	RPS-700 700 Mayer
75	Продувлювання лівої фігурно – трапеційної нижньої частини пілочки, другої	Пр	3	26	RPS-700 700 Mayer
76	Продувлювання правої фігурно – трапеційної нижньої частини пілочки, другої	Пр	3	26	RPS-700 700 Mayer
77	Продувлювання правої фігурно – трапеційної нижньої частини пілочки, другої	Пр	3	26	RPS-700 700 Mayer
78	Оверложування деталі горловини	М	6	64	Juki MP- 200NS

79	Продублювання горловини	Пр	3	26	RPS-700 700 Mayer
80	Зшивання правої фігурної – трапеційної нижньої частини першої з фігурно- трапеційною частиною другою пілочки одинарним швом	М	4	84	DLN 415, «Juki»
81	Зшивання лівої фігурної – трапеційної нижньої частини першої з фігурно-трапеційною частиною другою пілочки одинарним швом	М	4	84	DLN 415, «Juki»
82	Зшивання верхньої правої фігурної частини пілочки з нижніми частинами пілочки	М	4	84	DLN 415, «Juki»
83	Зшивання верхньої правої фігурної частини пілочки з нижніми частинами пілочки	М	4	84	DLN 415, «Juki»
84	Зшивання верхньої лівої фігурної частини пілочки з нижніми частинами пілочки	М	4	84	DLN 415, «Juki»
85	Настрочування пілочки на борт з внутрішньої сторони та правої сторони	М	3	68	DLN 415, «Juki»
86	Вивертання пілочки правої частина на лице	Р	2	111	Кілочок
87	Вивертання пілочки лівої частина на лице	Р	2	111	Кілочок
88	Надсікання припуску шва бортика двома надсічками	Р	2	25	Н
	Всього			1545	
	Обробка деталей спинки				

					<i>МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ</i>	Арк.
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		54



89	Оверлочення деталі фігурної верхньої частини спинки	М	6	64	Juki MP-200NS
90	Обметування деталей фігурно - трапеційної зрізом правої нижньої частини спинки	М	6	64	Juki MP-200NS
91	Обметування деталі фігурно – трапеційної зрізом лівої частини спинки	М	6	64	Juki MP-200NS
92	Обметування деталі фігурно – трапеційної зрізом середньої частини спинки	М	6	64	Juki MP-200NS
93	Продувлювання деталей фігурно - трапеційної зрізом правої нижньої частини спинки	Пр	3	26	RPS-700 700 Mayer
94	Продувлювання деталей фігурно - трапеційної зрізом середньої частини спинки	Пр	3	26	RPS-700 700 Mayer
95	Продувлювання деталей фігурної верхньої частини спинки	Пр	3	26	RPS-700 700 Mayer
96	Продувлювання деталей фігурно - трапеційної зрізом лівої нижньої частини спинки	Пр	3	26	RPS-700 700 Mayer
97	Зшивання нижньої фігурної – трапеційної зрізної правої частини з деталлю середньої фігурної – трапеційної частини спинки	М	3	149	DLN 415, «Juki»
90	Обметування деталей фігурно - трапеційної зрізом правої нижньої частини спинки	М	6	64	Juki MP-200NS
91	Обметування деталі фігурно – трапеційної зрізом лівої частини спинки	М	6	64	Juki MP-200NS
92	Обметування деталі фігурно – трапеційної зрізом середньої частини спинки	М	6	64	Juki MP-200NS
93	Продувлювання деталей фігурно - трапеційної зрізом правої нижньої частини спинки	Пр	3	26	RPS-700 700 Mayer
94	Продувлювання деталей фігурно - трапеційної зрізом середньої частини спинки	Пр	3	26	RPS-700 700 Mayer
95	Продувлювання деталей фігурної верхньої частини спинки	Пр	3	26	RPS-700 700 Mayer
96	Продувлювання деталей фігурно - трапеційної зрізом лівої нижньої частини спинки	Пр	3	26	RPS-700 700 Mayer

					<i>МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ</i>	Арк.
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		55

97	Зшивання нижньої фігурної – трапеційної зрізної правої частини з деталлю середньої фігурної – трапеційної частини спинки	М	3	149	DLN 415, «Juki»
98	Зшивання нижньої фігурної – трапеційної зрізної лівої частини з деталлю середньої фігурної – трапеційної частини спинки	М	3	149	DLN 415, «Juki»
99	Зшивання нижніх фігурних – трапеційних зрізних частини з деталлю середньої фігурної – трапеційної частини спинки	М	3	149	DLN 415, «Juki»
100	Зшивання плечових швів	М	3	149	DLN 415, «Juki»
101	Зшивання бічних швів	М	3	149	DLN 415, «Juki»
102	Виконання надсічок по бічних швах	Р	1	14	Ножиці
103	Підрізання припусків плечових швів	Р	1	14	Н
104	Розпрасування бічних і плечових швів	Пр	3	106	TJ MINI 5, Theobald
105	Вшивання рукавів в закриті пройми	С	5	304	НВ-500, «Durkopp Adler»
106	Вшивання нижнього капюшона в горловину	М	4	93	DLN 415, «Juki»
107	Висікання швів вшивання капюшона в кутах	Р	2	10	Ножиці
108	Надсікання швів вшивання капюшон по заокругленнях 9 надсічками	Р	2	10	Ножиці
109	Надсікання швів вшивання капюшона по заокругленнях 8 надсічками	Р	2	10	Ножиці
110	Розпрасування швів вшивання капюшона	Пр	3	76	TJ MINI 5, Theobald
111	Вивертання пілочки лівої частина на лице	Р	2	111	Кілочок
112	Надсікання припуску шва бортика двома надсічками	Р	2	25	Ножиці
113	Зпрасування швів вшитих рукавів	Пр	4	111	TJ MINI 5, Theobald
114	Вивертання пілочки правої частина на лице	Р	2	111	Кілочок
115	Надсікання припуску шва бортика двома надсічками	Р	2	25	Ножиці
116	Надсікання припуску шва бортика	Р	2	25	Ножиці

					<i>МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ</i>	Арк.
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		56

	двома надсічками				
117	Припрасування шва пришивання бортика правого	Пр	3	111	Прес CRESTIGF SEMAGO
118	Припрасування шва пришивання бортика лівого	Пр	3	111	Прес CRESTIGF SEMAGO
119	Намічування ширини бортика правого	Р	2	28	Крейда
120	Намічування ширини бортика лівого	Р	2	28	Крейда
121	Вивертання борту, правої частини виправлення кутів	Р	2	40	Кілочок
122	Вивертання борту, лівої частини виправлення кутів	Р	2	40	Кілочок
123	Припрасування лівої частини борту	Пр	3	68	Прес CRESTIGF SEMAGO
124	Припрасування правої частини борту	Пр	3	68	Прес CRESTIGF SEMAGO
125	Намічування допоміжних точок на правій полотці для гузиків симетричній ділянці	Р	1	28	Крейда
	Всього			2672	
	Кінцеві операції				
126	Намічування допоміжних точок на лівій полотці для пительок симетричній ділянці	Р	1	28	Крейда
127	Перевірка та намічування довжини бортів	Р	2	22	Крейда
128	Намічування нижнього кута обшивання борту	Р	2	22	Крейда
129	Обшивання нижніх кутів борту	М	3	46	DLN 415, «Juki»
130	Підрізання нижніх кутів борту	Р	2	20	Н
131	Вивертання нижніх кутів борту	Р	2	20	К
132	Намічування лінії підгину низу пальто	Р	2	34	Крейда
133	Перевірка симетричності деталей, строчок	Р	2	34	Крейда
134	Запрасування низу виробу	Пр	4	63	TJ MINI 5, «Theobald»
135	Комплектування по N деталей заготовчої секції, перенесення підкладки в монтаж	Р	2	13	Крейда

					МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ	Арк.
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		57

136	Пришивання підкладки до підбортів з одночасним вкладанням канту	М	4	451	DLN 415, «Juki», спецпристій
137	Запрасування шва пришивання підкладки	Пр	3	68	TJ MINI 5, «Theobald»
138	Надсікання припуску шва пришивання підкладки 1 надсічкою	Р	2	18	Ножиці
139	Пришивання підкладки до низу виробу, перевірка довжини	М	3	46	DLN 415, «Juki»
140	Зшивання частин плечових швів підкладки	М	3	45	DLN 415, «Juki»
141	Пришивання підкладки до капюшона	М	3	45	DLN 415, «Juki»
142	Надсікання припуску шва пришивання підкладки до капюшон 1 надсічкою	Р	2	23	Ножиці
143	Зшивання припусків низу та бічних швів	М	4	46	DLN 415, «Juki»

144	Зшивання припусків швів вшивання капюшона	Р	2	23	DLN 415, «Juki»
145	Вивертання виробу на лицевий бік	Р	2	12	-
146	Перевірка симетричності деталей, строчок	Р	4	46	Крейда
147	Вивертання виробу на виворотній бік	Р	2	23	Ножиці
148	Пришивання шва обшивки до припусків плечових швів	М	4	46	DLN 415, «Juki»
149	Пришивання підплечників до симетричної стрічки на плечовому зрізі	М	4	46	DLN 415, «Juki»
150	Скріплення верху та підкладки у верхній частині пройм	М	4	46	DLN 415, «Juki»
151	Скріплення верху та підкладки у нижній частині пройм	М	3	43	DLN 415, «Juki»
152	Вивертання рукавів на лицевий бік	Р	2	24	-
153	Пришивання підкладки до низу рукавів	М	3	113	MP-200, «Джукі», Японія
154	Вивертання виробу на лицевий бік	Р	2	24	-
155	Вивертання рукавів на лицевий бік	Р	2	32	-
156	Перевірка довжини підкладки по	Р	2	32	Крейда

	верху				
157	Вивертання виробу на виворотній бік	Р	2	32	-
158	Пришивання підкладки до низу виробу	М	3	93	MP-200, «Джуки», Японія
159	Вивертання виробу на лицевий бік через отвір, виправлення бортів, рукавів	Р	2	22	-
160	Застрочування отвору в підкладці рукава, вивертання рукава	М	4	132	DLN 415, «Juki»
161	Припрасування кутів бортів, перевірка довжини	Пр	3	64	Прес CRESTIGF SEMAGO
162	Скріплення бортів 6 булавками	Р	1	11	-
163	Прострочування оздоблювальної двойної строчки по бортах	М	5	126	DLN 415, «Juki»
164	Виймання 6 булавок, відкладання	Р	1	22	-
165	Скріплення борту 4 булавками	Р	2	22	-
166	Прострочування оздоблювальної двома строчки по низу	М	3	96	T 828-42- 064 «Siruba»
167	Прострочування оздоблювальної строчки по низу зігзагом	М	3	96	Juki MP- 200NS
168	Виймання 4 булавок, відкладання	Р	2	22	-
169	Прострочування оздоблювальної строчки по низу рукавів двома	М	3	96	T 828-42- 064 «Siruba»
170	Прострочування оздоблювальної строчки по низу рукавів зігзагом	М	3	96	Juki MP- 200NS
171	Навішування пальто на вішалку	Р	1	11	-
172	Перехід від столу до машини, перевірка якості операції	Р	2	32	-
173	Зшивання деталей пояса одинарним швом між собою	М	3	96	DLN 415, «Juki»
174	Зшивання деталей верхньої та внутрішньої частини пояса, з залишком 2-4 сантиметра	М	3	96	DLN 415, «Juki»
175	Вивертання пояса	Р	2	22	-
176	Зшивання отвору на поясі	М	3	96	DLN 415, «Juki»
177	Прасування пояса	Пр	3	22	Прес

Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата

МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ

Арк.

59

					CRESTIGF SEMAGO
	Всього			2755	
	Обробка фурнітура				
178	Розмотування ниток, рознесення по операціях	Р	2	46	СМ-2
179	Намічування по лекалу 5-х петель на борту пілочки	Р	3	64	Крейда, лекало
180	Обметування п'яти петель на пілочки	На	6	64	Напіватома т 72314 «Мінерва»
181	Прасування борта, навішування	Пр	3	22	Прес CRESTIGF SEMAGO
182	Пришивання п'яти гудзиків, навішування	На	3	53	Напівавтом ат АМВ-187 «Джукі»

Продовження таблиці 1.2.5

183	Підрізання ниток після пришивання гудзиків	Р	1	8	Ножиці
184	Оббивання ніжок 5 гудзиків після пришивання, Р підрізання ниток	Р	1	8	Ножиці
185	Чищення виробу від промислового сміття	Р	1	24	-
186	Чищення виробу від промислового сміття	Р	1	24	-
187	Прасування виробу в готовому вигляді пілочок, бочків, спинки, навішування	Пр	3	64	Прес CRESTIGF SEMAGO
191	Застібання 5 гудзиків	Р	1	8	-
192	Зав'язування пояса	Р	1	8	-
193	Видалення талону з виробу	Р	1	8	-
194	Навішування товарного ярлика за розміром	Р	2	27	-
195	Регістрація маршрутних листів	Р	3	10	-
196	Комплектування виробу, здача на склад	Р	4	77	-
	Всього			571	
	Всього			11432	

					МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ	Арк.
						60
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		

Кресленик загального виду виробу жіночого пальто показано в додатку 1.1

### 1.4.3 Нормування витрати ниток на виріб

Нормування витрати ниток на виріб показано в таблиці 1.2.6

Таблиця 1.2.6– Розрахунок витрати ниток на модель жіночого пальто

№ ТН О	Найменування шва	Код шва	Кількість стібків на 1 см	Довжина шва, м	Розрахунок витрати ниток на шов, м
1	Обметування деталі верхньої фігурної частини пілочки, правої підкладки	503	4	1,1	$1.1 \cdot 11,7 = 12,87$
2	Обметування деталі верхньої фігурної частини пілочки, лівої підкладки	503	4	1,1	$1.1 \cdot 11,7 = 12,87$
3	Обметування деталі фігурної - трапеційної нижньої частини правої пілочки, першої підкладки	503	4	1,1	$1.1 \cdot 11,7 = 12,87$
4	Обметування деталі фігурної- трапеційної нижньої частини пілочки правої, другої підкладки	503	4	1,1	$1.1 \cdot 11,7 = 12,87$
5	Обметування деталі фігурної – трапеційної нижньої частини лівої пілочки, першої підкладки	503	4	1,1	$1.1 \cdot 11,7 = 12,87$
6	Обметування деталі фігурної -трапеційної нижньої лівої частини пілочки, другої підкладки	503	4	1,1	$1.1 \cdot 11,7 = 12,87$
7	Обметування фігурної деталі верху спинки підкладки	503	4	1,1	$1.1 \cdot 11,7 = 12,87$
8	Обметування деталі фігурно – трапеційної зрізної середньої частини спинки підкладки	503	4	1,1	$1.1 \cdot 11,7 = 12,87$
9	Оверложування деталі фігурно – трапеційної зрізної правої нижньої частини спинки підкладки	503	4	1,1	$1.1 \cdot 11,7 = 12,87$
10	Обметування деталі фігурно – трапеційної зрізної лівої частини спинки підкладки	503	4	1,1	$1.1 \cdot 11,7 = 12,87$
11	Обметування горішньої частини рукава правої підкладки	503	4	1,1	$1.1 \cdot 11,7 = 12,87$
12	Обметування горішньої частини рукава лівої підкладки	503	4	1,1	$1.1 \cdot 11,7 = 12,87$
13	Обметування нижньої частини рукава правої підкладки	503	4	1,1	$1.1 \cdot 11,7 = 12,87$

					<i>МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ</i>	Арк.
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		61

14	Обметування нижньої частини рукава лівої підкладки	503	4	1,1	$1.1 \cdot 11,7 = 12,87$
15	Зшивання горішньої частини рукавів підкладки з нижньою частиною підкладки	301	4	0,32	$(0,32 \cdot 2,8) \cdot 2 = 1.8$
16	Зшивання ліктьових зрізів рукавів підкладки	301	4	0,32	$(0,32 \cdot 2,8) \cdot 2 = 1.8$
17	Зшивання передніх зрізів рукавів підкладки, залишок пропуску для вивертання	301	4	0,32	$(0,32 \cdot 2,8) \cdot 2 = 1.8$
18	Застрочування складки по горловині спинки підкладки	301	4	0,32	$(0,32 \cdot 2,8) \cdot 2 = 1.8$
19	Зшивання бокових та плечових зрізів підкладки, залишаючи до горловини 3-4 см та вкладаючи стрічку в лівий бічний шов	301	4	0,32	$(0,32 \cdot 2,8) \cdot 2 = 1.8$
20	Вшивання рукавів в закриту пройму підкладки, вставляючи смужки для скріплення	301	4	0,32	$(0,32 \cdot 2,8) \cdot 2 = 1.8$
21	Обметування деталі правої верхньої частини капюшона	503	4	1,1	$1.1 \cdot 11,7 = 12,87$
22	Обметування деталі лівої верхньої частини капюшона	503	4	1,1	$1.1 \cdot 11,7 = 12,87$
23	Обметування деталі правої нижньої частини капюшона	503	4	1,1	$1.1 \cdot 11,7 = 12,87$
24	Обметування деталі лівої нижньої частини капюшона	503	4	1,1	$1.1 \cdot 11,7 = 12,87$
25	Обметування деталі окантовки частини капюшона	503	4	1,1	$1.1 \cdot 11,7 = 12,87$
26	Верхня права та ліва частини капюшона з'єднуються між собою	301	4	0,32	$(0,32 \cdot 2,8) \cdot 2 = 1.8$
27	Нижня права та ліва частина капюшона з'єднуються між собою	301	4	0,32	$(0,32 \cdot 2,8) \cdot 2 = 1.8$
28	Верхній капюшон з'єднується з нижнім одинарним швом	301	4	0,32	$(0,32 \cdot 2,8) \cdot 2 = 1.8$
29	Зшивання деталі окантовки з низом та верхом капюшона одинарною строчкою	301	4	0,32	$(0,32 \cdot 2,8) \cdot 2 = 1.8$
30	Обметування горішньої правої частини рукава	503	4	1,1	$1.1 \cdot 11,7 = 12,87$
31	Обметування горішньої лівої частини рукава	503	4	1,1	$1.1 \cdot 11,7 = 12,87$
32	Обметування нижньої правої частини рукава	503	4	1,1	$1.1 \cdot 11,7 = 12,87$
33	Обметування нижньої лівої частини рукава	503	4	1,1	$1.1 \cdot 11,7 = 12,87$
34	Зшивання ліктьових зрізів рукавів Зшивання горішньої частини рукавів з нижньою частиною рукавів	301	4	0,32	$(0,32 \cdot 2,8) \cdot 2 = 1.8$
35	Зшивання передніх зрізів рукавів	301	4	0,32	$(0,32 \cdot 2,8) \cdot 2 = 1.8$



36	Застрочування низу рукава по намітці	301	4	0,32	$(0,32 \cdot 2,8) \cdot 2 = 1.8$
37	Обметування деталі борту правої частини	503	4	1,1	$1.1 \cdot 11,7 = 12,87$
38	Обметування деталі борту лівої частини	503	4	1,1	$1.1 \cdot 11,7 = 12,87$
39	Обметування деталі фігурної верхньої частини пілочки правої	503	4	1,1	$1.1 \cdot 11,7 = 12,87$
40	Обметування верхньої фігурної лівої частини пілочки	503	4	1,1	$1.1 \cdot 11,7 = 12,87$
41	Обметування нижньої фігурної – трапеційної лівої частини пілочки, першої	503	4	1,1	$1.1 \cdot 11,7 = 12,87$
42	Обметування нижньої фігурної – трапеційної лівої частини пілочки, другої	503	4	1,1	$1.1 \cdot 11,7 = 12,87$
43	Обметування нижньої фігурної – трапеційної правої частини пілочки першої	503	4	1,1	$1.1 \cdot 11,7 = 12,87$
44	Обметування нижньої фігурної – трапеційної правої частини, другої	503	4	1,1	$1.1 \cdot 11,7 = 12,87$
45	Оверложування деталі горловини	503	4	1,1	$1.1 \cdot 11,7 = 12,87$
46	Зшивання правої фігурної – трапеційної нижньої частини першої з фігурно-трапеційною частиною другою пілочки одинарним швом	301	4	0,32	$(0,32 \cdot 2,8) \cdot 2 = 1.8$
47	Зшивання лівої фігурної – трапеційної нижньої частини першої з фігурно-трапеційною частиною другою пілочки одинарним швом	301	4	0,32	$(0,32 \cdot 2,8) \cdot 2 = 1.8$
48	Зшивання верхньої правої фігурної частини пілочки з нижніми частинами пілочки	301	4	0,32	$(0,32 \cdot 2,8) \cdot 2 = 1.8$
49	Зшивання верхньої правої фігурної частини пілочки з нижніми частинами пілочки	301	4	0,32	$(0,32 \cdot 2,8) \cdot 2 = 1.8$
50	Зшивання верхньої лівої фігурної частини пілочки з нижніми частинами пілочки	301	4	0,32	$(0,32 \cdot 2,8) \cdot 2 = 1.8$
51	Настрочування пілочки на борт з внутрішньої сторони та правої сторони	301	4	0,32	$(0,32 \cdot 2,8) \cdot 2 = 1.8$
52	Обметування деталі фігурної верхньої частини спинки	503	4	1,1	$1.1 \cdot 11,7 = 12,87$
53	Вшивання рукавів в закриті пройми	301	4	0,32	$(0,32 \cdot 2,8) \cdot 2 = 1.8$
54	Обметування деталей фігурно - трапеційної зрізом правої нижньої частини спинки	503	4	1,1	$1.1 \cdot 11,7 = 12,87$
55	Обметування деталі фігурно – трапеційної зрізом лівої частини спинки	503	4	1,1	$1.1 \cdot 11,7 = 12,87$
56	Обметування деталі фігурно – трапеційної зрізом середньої частини спинки	503	4	1,1	$1.1 \cdot 11,7 = 12,87$
57	Зшивання нижньої фігурної – трапеційної зрізної правої частини з деталлю середньої	301	4	0,32	$(0,32 \cdot 2,8) \cdot 2 = 1.8$

					<i>МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ</i>	Арк.
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		63

	фігурної – трапеційної частини спинки				
58	Зшивання нижньої фігурної – трапеційної зрізної лівої частини з деталлю середньої фігурної – трапеційної частини спинки	301	4	0,32	$(0,32 \cdot 2,8) \cdot 2 = 1,8$
59	Зшивання нижніх фігурних – трапеційних зрізних частини з деталлю середньої фігурної – трапеційної частини спинки	301	4	0,32	$(0,32 \cdot 2,8) \cdot 2 = 1,8$
60	Зшивання плечових швів	301	4	0,32	$(0,32 \cdot 2,8) \cdot 2 = 1,8$
61	Зшивання бічних швів	301	4	0,32	$(0,32 \cdot 2,8) \cdot 2 = 1,8$
62	Вшивання рукавів в закриті пройми	301	4	0,32	$(0,32 \cdot 2,8) \cdot 2 = 1,8$
63	Вшивання нижнього капюшона в горловину	301	4	0,32	$(0,32 \cdot 2,8) \cdot 2 = 1,8$
64	Обшивання нижніх кутів борту	301	4	0,32	$(0,32 \cdot 2,8) \cdot 2 = 1,8$
65	Пришивання підкладки до підбортів з одночасним вкладанням канту	301	4	0,32	$(0,32 \cdot 2,8) \cdot 2 = 1,8$
66	Пришивання підкладки до низу виробу, перевірка довжини	301	4	0,32	$(0,32 \cdot 2,8) \cdot 2 = 1,8$
67	Зшивання частин плечових швів підкладки	301	4	0,32	$(0,32 \cdot 2,8) \cdot 2 = 1,8$
68	Пришивання підкладки до капюшона	301	4	0,32	$(0,32 \cdot 2,8) \cdot 2 = 1,8$
69	Зшивання припусків низу та бічних швів	301	4	0,32	$(0,32 \cdot 2,8) \cdot 2 = 1,8$
70	Зшивання припусків швів вшивання капюшона	301	4	0,32	$(0,32 \cdot 2,8) \cdot 2 = 1,8$
71	Пришивання шва обшивки до припусків плечових швів	301	4	0,32	$(0,32 \cdot 2,8) \cdot 2 = 1,8$
72	Пришивання підплечників до симетричної стрічки на плечовому зрізі	301	4	0,32	$(0,32 \cdot 2,8) \cdot 2 = 1,8$
73	Скріплення верху та підкладки у верхній частині пройм	301	4	0,32	$(0,32 \cdot 2,8) \cdot 2 = 1,8$
74	Скріплення верху та підкладки у нижній частині пройм	301	4	0,32	$(0,32 \cdot 2,8) \cdot 2 = 1,8$
75	Пришивання підкладки до низу рукавів	301	4	0,32	$(0,32 \cdot 2,8) \cdot 2 = 1,8$
76	Пришивання підкладки до низу виробу	301	4	0,32	$(0,32 \cdot 2,8) \cdot 2 = 1,8$
77	Застрочування отвору в підкладці рукава, вивертання рукава	301	4	0,32	$(0,32 \cdot 2,8) \cdot 2 = 1,8$
78	Прострочування оздоблювальної подвійної строчки по бортах	406	4	0,32	$(0,32 \cdot 11,8) \cdot 2 = 7,75$
79	Прострочування оздоблювальної двома строчки по низу	406	4	0,32	$(0,32 \cdot 11,8) \cdot 2 = 7,75$
80	Прострочування оздоблювальної строчки по низу зігзагом	308	18	0,32	$(0,32 \cdot 6,5) \cdot 2 = 4,16$
81	Прострочування оздоблювальної строчки по низу рукавів двома	406	4	0,32	$(0,32 \cdot 11,8) \cdot 2 = 7,75$
82	Прострочування оздоблювальної строчки по	308	18	0,32	$(1,1 \cdot 6,5) \cdot 2 = 4,16$

					<i>МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ</i>	Арк.
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		64

	низу рукавів зігзагом				
83	Зшивання деталей пояса одинарним швом між собою	301	4	0,32	$(0,32 \cdot 2,8) \cdot 2 = 1,8$
84	Зшивання деталей верхньої та внутрішньої частини пояса, з залишком 2-4 сантиметра	301	4	0,32	$(0,32 \cdot 2,8) \cdot 2 = 1,8$
85	Зшивання отвору на поясі	301	4	0,32	$(0,32 \cdot 2,8) \cdot 2 = 1,8$
86	Обметування п'яти петель на пілочки	304	160	18	$4 \cdot 0,95 = 3,8$
87	Пришивання п'яти гудзиків, навіщування	304	6	0,15	$4 \cdot 0,15 = 0,6$
Всього:					523,61м
Додаткові витрати ниток на початок та кінець швів, закріпки, інше, 20 %					104,77м
Всього на виріб:					628,38м

## 1.5 Проектування потокової лінії швейного цеху

1.5.1 Вибір потужності та обґрунтування організаційної форми потокової лінії.

Потоком називається така форма організації виробничого процесів, при яких усі операції на виробничих місцях виконують в визначений, заздалегідь встановлений технологічної 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.

У швейних цехах використовують потоки таких типів: групові, агрегатні, агрегатні – групові, конвеєрні ритмічні, конвеєрні з вільними ритмом. Групові потоки характеризуються виготовленням виробу та розташуванням робочих місць у спеціальних групах по паралельній обробці деталей та вузлів. Агрегатний потік характеризується вільним ритмом роботи, ручною передачею напівфабрикатів між столами, або в поєднанні з другими транспортними обладнаннями. Ритмічні конвеєрні потоки виконують в монтажних секціях потоків серед потужності по виготовленню верхнього одягу.

					МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ	Арк.
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		65

На сьогодні найчастіше використовують агрегатно – груповий потік, який в різних стадіях обробки виробу має характеристики притаманні груповому – агрегатному потоку. Розрахунком виробничої програми, основних параметрів і операційного планування при проектуванні потокової лінії. Складання просторового плану розташування робочих місць на лінії. Обчислення капітальних вкладень та складання кошторису витрат виробництва.

Існує єдине правило проектування потоку. Перш за все, розраховують параметри потоку. До параметрів або показників відносять: такт, потужність, виражена випуском продукції в одиницю часу або числом робочих, зайнятих на потоці, число робочих місць, площа, зайнята потоком, число монтажних ліній.

Розглянемо кожен з показників потоку.

Найважливішим є показники є такт роботи потоку. Під тактом розуміється певний проміжок часу між наступними один за одним запуском або випуском одинці продукції. Тактом потоку буде також бути середня розрахункова витрата часу, протягом якої один виконавець робітник виконує свою роботу. Такт потоку позначається в залежності від заданого випуску виробу за зміну МСМ або заданого числа робочих в потоці N. Знаючи такт ми визначаємо робочих, так і робочі місця. Число робочих місць завжди більше ніж робочих. Потокових ліній може бути декілька.

Наступним етапом є технологічний розрахунок потоку є комплектування технологічно неподільних операцій в організаційні. Організаційна операція – частота виробничого процесу, яка характеризується можливістю повного виконання на кожному з відповідних для цього робочих місць і здійснювана одним або декількома виконавцями на одному або одночасно на декількох робочих місцях потоку. Вона складається з однієї або кількох технологічних неподільних операцій, об'єднаних в відповідності з технічною послідовністю, сумісних у вигляді виконавчих робіт і за типом і за

					<i>МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ</i>	Арк.
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		66

обладнанням, що застосовуються за умови раціонального використання виробничої площі.

Історія та перспективи розвитку швейного підприємства – ательє розпочало своє життя з маленької кімнати та старої швейної машинки з мінімальним балансом та невеликої кількості клієнтів в 2010р в містечку Сміла та за час своєї напруженої праці переросло в більш розширене виробництво.

Ательє займається по індивідуальними замовленнями, сьогодні вони хочуть бути конкурентами забезпечувати якісними виробами за нижчою ціною. Здійснення цього завдання неможливе без комплектного підходу до процесу проектування швейного підприємства, що включає планування ґрунтоване на рахунках виробничих ділянок, таких як приймальний салон, склад готової продукції, розробку управлінського плану виробництва діяльністю на всіх стадіях виготовлення одягу і розробку плану збуту продукції.

Воно спеціалізується на модульному одязі розроблений на основі типологічного асортименту жіночого одягу, який складається з декількох видів одягу, таких як пальто, куртка, піджак та жилет, також інших напрямлень: блейзери, костюми, штани, спідниці.

В даний час 2021р. використовують сучасне опрацювання складання одягу – конструктора додатки: організаторами, розробниками, мененжерами, які економлять час та кошти.

Визначальний пріоритет – формування колективу однодумців, професіоналів високого рівня. З цією метою на ательє створено умови праці, навчання та професійного росту працівників, які відповідають європейським стандартам.

В межах даної практики проектується жіноче пальто з шерсть букле, яке складається з наступних частин: пілочки – верхньої права та верхньої ліва нижньої правої нижньої лівої; спинка – фігурної верхньої частини, нижніх

					МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ	Арк.
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		67

правої, лівої, середньої частин; рукав з двох частин верха та низу, капюшона, пояса.

Я вибрала агрегатно-груповий потік, який характеризується виготовленням виробу та розташуванням робочих місць у спеціальних групах по паралельних обробці деталей та вузлів та вільним ритмом роботи, ручною передачею напівфабрикатів між столами, або в поєднанні з другим транспортним обладнанням. Він підходить по всім параметрам для мого виробу жіночого пальто в умовах ательє.

Класифікація швейних поточкових ліній за потужністю в залежності від асортименту продукції представлена в таблиці 1.2.7

Таблиця 1.2.7 – Класифікація швейних поточкових ліній за потужністю

Асортимент	Потужність потоку		
	Мала	Середня	Велика
	К р., чол. в зміну		
Пальто	До 70	70 – 140	більше 140

### 1.5.2 Попередній розрахунок потоку. Складання технологічної схеми поділу праці

Основна умова узгодження часу організаційних операцій з тактом для АГП (вільний ритм):

$$t_{00} = (0,9-1,15) \times \tau \times K,$$

де  $\tau$  – такт потоку, с;  $K$  – кратність організаційної операції.

$$-840 = (0,9 - 1,15) \times 140 \times 24; -210 = (0,9 - 1,15) \times 140 \times 6;$$

$$-420 = (0,9 - 1,15) \times 140 \times 12; -560 = (0,9 - 1,15) \times 140 \times 16;$$

$$-910 = (0,9 - 1,15) \times 140 \times 26; -1540 = (0,9 - 1,15) \times 140 \times 44;$$

$$-1680 = (0,9 - 1,15) \times 140 \times 48$$

$$K_{р\ розр. вуз..} = T_{вуз} / \tau, 196/140=1,4$$

де  $T_{вуз}$  – трудомісткість обробки вузла, с;  $\tau$  – такт потоку, показано в таблиці 1.2.8

Таблиця 1.2.8 – Розрахунок АГП (при  $\tau = 100$  с)

					МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ	Арк.
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		68

Назва деталі чи вузла	Умовне позначення	Трудомісткість обробки вузла чи деталі, с	Кількість робітників, чол.		Клас, марка спец обладнання
			розрах	факт.	
Запуск	З	67	0,44	6	Ножиці
Обробка пілочки	ОП	1545	11,03	24	DLN 415, «Juki» Juki MP-200NS RPS-700 700 Mayer
Обробка спинки	ОС	2675	19,10	12	DLN 415, «Juki» RPS-700 700 Mayer TJ MINI 5, Theobald HB-500, «Durkopp Adler» Juki MP-200NS Прес CRESTIGF SEMAGO
Обробка рукава	ОР	844	6,02	17	DLN 415, «Juki» Juki MP-200NS RPS-700 700 Mayer T828-42-064 «Siruba» TJ MINI 5, Theobald
Обробка підкладки	Опід	1610	11,5	23	DLN 415, «Juki» Juki MP-200NS RPS-700 700 Mayer
Обробка капюшона	ОК	1368	9,77	45	DLN 415, «Juki» TJ MINI 5, «Theobald» Juki MP-200NS
Кінцеве оздоблення та ВТО	ВТО	2755 571	19,67 4,01	49	DLN 415, «Juki» Напівавтомат 72314 «Мінерва» TJ MINI 5, «Theobald» Juki MP-200NS Прес CRESTIGF SEMAGO T828-42-064 «Siruba» TJ MINI 5, Theobald Напівавтомат

					<i>МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ</i>	Арк.
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		69

					АМВ-187 «Джукі»
Всього:		11432	81,54	196	

Рисунок 1.2 – Схема об'єднання ТНО в організаційну операцію по видах робіт:

М – машинні роботи;

Р – ручні види робіт;

С – роботи на спецмашині;

Пр – прасувальні роботи;

НА – роботи на напівавтоматі;

П – роботи на пресі

Таблиця 1.2.9– Схема поділу праці для потокової лінії

N	N	Зміст ТНО	Спеціальність	Розряд	Норма часу на операцію с.	Обладнання	Кількість робітників	
							Роз	Фак
		Заготівельні операції						
		Запуск						
1	1	Перевірка якості операцій, перехід від столу до машини	Контроль	2	3	-	1	-
2	2	Видалення талонів з виробу	Контролер	2	2	Ножиці	1	1
3	3	Знімання крою з візка, розкладання, записування	Робітник	2	19	-	1	1
4	4	Розмотування ниток, рознесення по операціях	Робітник	2	35	-	1	1
5	5	Написання номерів на талоні, вирізання та вкладання	Робітник	2	5	Олівець	1	-
6	6	Вирізання талонів, вкладання	Робітник	3	3	Ножиці	1	-
		Всього			67		6	3
		Обробка деталей підкладки						
7	1	Оверлочення деталі верхньої фігурної частини пілочки, правої підкладки	Швея	6	64	Juki MP-200NS	1	-
8	2	Оверложення деталі верхньої фігурної частини	Швея	6	64	Juki MP-200NS	1	1

					МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ	Арк.
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		70



		пілочки, лівої підкладки						
--	--	--------------------------	--	--	--	--	--	--

Продовження таблиці 1.2.9

9	3	Оверложення деталі фігурної - трапеційної нижньої частини правої пілочки, першої підкладки	Швея	6	64	Juki MP-200NS	1	-
10	4	Оверложення деталі фігурної- трапеційної нижньої частини пілочки правої, другої підкладки	Швея	6	64	Juki MP-200NS	1	-
11	4	Оверложення деталі фігурної – трапеційної нижньої частини лівої пілочки, першої підкладки	Швея	6	64	Juki MP-200NS	1	-
12	5	Оверложення деталі фігурної -трапеційної нижньої лівої частини пілочки, другої підкладки	Швея	6	64	Juki MP-200NS	1	1
13	6	Оверложення фігурної деталі верху спинки підкладки	Швея	6	64	Juki MP-200NS	1	1
14	7	Оверложення деталі фігурно – трапеційної зрізної середньої частини спинки підкладки	Швея	6	64	Juki MP-200NS	1	-
15	8	Оверложення деталі фігурно – трапеційної зрізної правої нижньої частини спинки підкладки	Швея	6	64	Juki MP-200NS	1	-
16	9	Оверложення деталі фігурно – трапеційної зрізної лівої частини спинки підкладки	Швея	6	64	Juki MP-200NS	1	1
17	10	Оверложення горішньої частини рукава правої підкладки	Швея	6	64	Juki MP-200NS	1	1
18	11	Оверложування горішньої частини рукава лівої підкладки	Швея	6	64	Juki MP-200NS	1	1
19	12	Оверложування нижньої частини рукава правої підкладки	Швея	6	64	Juki MP-200NS	1	1
20	13	Оверложення нижньої частини рукава лівої	Швея	6	64	Juki MP-200NS	1	1

									Арк.
									71
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата	МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ				

		підкладки						
21	14	Зшивання горішньої частини рукавів підкладки з нижньою частиною підкладки	Швея	2	68	DLN 415, «Juki»	1	1
22	14	Зшивання ліктьових зрізів рукавів підкладки	Швея	2	68	DLN 415, «Juki»	1	1
23	15	Зшивання передніх зрізів рукавів підкладки, залишок пропуску для вивертання	Швея	2	47	DLN 415, «Juki»	1	1
24	16	Намічування лінії зшивання зустрічної складки підкладки	Швея	3	22	Олівець	1	-
25	17	Застрочування складки по горловині спинки підкладки	Швея	2	23	DLN 415, «Juki»	1	1
26	18	Запрасування складки спинки підкладки в верхній частині	Прасувальник	2	14	TJ MINI 5, «Theobald»	1	1
27	19	Нарізання стрічки по догляду за виробом	Робітник	1	3	Ножиці	1	1
28	20	Зшивання бокових та плечових зрізів підкладки, залишаючи до горловини 3-4 см та вкладаючи стрічку в лівий бічний шов	Швея	3	92	DLN 415, «Juki»	1	1
29	21	Вшивання рукавів в закриту пройму підкладки, вставляючи смужки для скріплення	Швея	4	248	HB-500, «Durkopp Adler»	1	1
30	22	Відпрасування готової підкладки перед пришиванням	Прасувальник	2	126	Праска	1	1
31	23	Відрізання талону, вкладання	Робітник	1	3	Ножиці	1	1
		Всього			1610		23	16
		Обробка капюшона						
32	1	Оверложення деталі правої верхньої частини капюшона	Швея	6	64	Juki MP-200NS	1	1
33	2	Оверложення деталі лівої верхньої частини капюшона	Швея	6	64	Juki MP-200NS	1	-
34	3	Оверложення деталі правої	Швея	6	64	Juki MP-200NS	1	1

					МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ	Арк.
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		72

		нижньої частини капюшона						
35	4	Оверложення деталі лівої нижньої частини капюшона	Швея	6	64	Juki MP-200NS	1	-
36	5	Оверложення деталі окантовки частини капюшона	Швея	6	64	Juki MP-200NS	1	1
37	6	Верхня права та ліва частини капюшона з'єднуються між собою	Швея	3	248	DLN 415, «Juki»	1	1
38	7	Нижня права та ліва частина капюшона з'єднуються між собою	Швея	3	248	DLN 415, «Juki»	1	1
39	8	Верхній капюшон з'єднується з нижнім одинарним швом	Швея	3	248	DLN 415, «Juki»	1	1
40	9	Деталі верхнього та нижнього капюшону обрізають	Робітник	1	28	Ножниці	1	1
41	10	Вивертають капюшона на лицеву сторону, виправлення куточків	Вправщи к	2	14	Кілочок	1	-
42	11	Зшивання деталі окантовки з низом та верхом капюшона одинарною строчкою	Швея	3	248	DLN 415, «Juki»	1	1
43	12	Приprasування капюшона виправляючи шви	Прасувал ьник	2	14	TJ MINI 5, «Theobald»	1	1
		Всього			1368		12	9
		Обробка рукавів						
44	1	Оверложення горішньої правої частини рукава	Швея	6	64	Juki MP-200NS	1	-
45	2	Оверложення горішньої лівої частини рукава	Швея	6	64	Juki MP-200NS	1	1
46	3	Оверложення нижньої правої частини рукава	Швея	6	64	Juki MP-200NS	1	1
47	4	Оверложення нижньої лівої частини рукава	Швея	6	64	Juki MP-200NS	1	-
48	5	Верхню частину рукавів продублюють	Присува льник	2	14	RPS-700 700 Mayer	1	1
49	6	Нижню частину рукавів продублювати	Присува льник	2	14	RPS-700 700 Mayer	1	1
50	7	Зшивання горішньої частини рукавів з нижньою частиною рукавів	Швья	3	72	DLN 415, «Juki»	1	1

51	8	Зшивання ліктьових зрізів рукавів	Швня	3	72	DLN 415, «Juki»	1	1
52	9	Розпрасування горішньої та нижнього частини шва рукавів	Швня	3	62	TJ MINI 5, «Theobald»	1	1
53	10	Розпрасування ліктьових швів рукавів на колодці	Прасувальник	3	62	TJ MINI 5, «Theobald»	1	-
54	11	Перевірка довжини деталей по таблиці запису	Робітник	1	10	Олівець	1	1
55	12	Запрасування низу рукавів по лекалу	Праувальник	3	38	TJ MINI 5, «Theobald»	1	1
56	13	Зшивання передніх зрізів рукавів	Швея	3	63	DLN 415,	1	1
57	14	Розпрасування передніх швів рукавів, запрасування низу	Прасувальник	3	38	TJ MINI 5, «Theobald»	1	1
58	15	Виконання надсічки по передньому шву рукавів	Робітник	1	10	Ножиці	1	-
59	16	Вивертання рукавів на лицевий бік	Робітник	1	19	-	1	1
60	17	Застрочування низу рукава по намітці	Швея	3	114	T828-42-064 «Siruba»	1	1
		Всього			844		17	13
		Обробка деталей пілочки						
61	18	Оверложення деталі борту правої частини	Швея	6	64	Juki MP-200NS	1	1
62	19	Оверложення деталі борту лівої частини	Швея	6	64	Juki MP-200NS	1	-
63	20	Оверложення деталі фігурної верхньої частини пілочки правої	Швея	6	64	Juki MP-200NS	1	-
64	21	Оверложення верхньої фігурної лівої частини пілочки	Швея	6	64	Juki MP-200NS	1	1
65	22	Оверложення нижньої фігурної – трапеційної лівої частини пілочки, першої	Швея	6	64	Juki MP-200NS	1	1
66	23	Оверложення нижньої фігурної – трапеційної лівої частини пілочки, другої	Швея	6	64	Juki MP-200NS	1	-
67	34	Оверложення нижньої фігурної – трапеційної правої частини пілочки першої	Швея	6	64	Juki MP-200NS	1	1

					МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ	Арк.
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		74

68	35	Оверложення нижньої фігурної – трапеційної правої частини, другої	Швея	6	64	Juki MP-200NS	1	-	
69	36	Продублювання борта правої частини	Прасувальник	3	26	RPS-700 Mayer	700	1	1
70	37	Продублювання борта лівої частини	Прасувальник	3	26	RPS-700 Mayer	700	1	1
71	38	Продублювання правої верхньої частини пілочки	Прасувальник	3	26	RPS-700 Mayer	700	1	1
72	39	Продублювання лівої верхньої частини пілочки	Прасувальник	3	26	RPS-700 Mayer	700	1	-
73	40	Продувлювання лівої фігурно – трапеційної нижньої частини пілочки, першої	Прасувальник	3	26	RPS-700 Mayer	700	1	1
74	41	Продувлювання лівої фігурно – трапеційної нижньої частини пілочки, другої	Прасувальник	3	26	RPS-700 Mayer	700	1	-
75	42	Продувлювання правої фігурно – трапеційної нижньої частини пілочки, другої	Прасувальник	3	26	RPS-700 Mayer	700	1	-
76	43	Продувлювання правої фігурно – трапеційної нижньої частини пілочки, другої	Прасувальник	3	26	RPS-700 Mayer	700	1	1
77	44	Оверложування деталі горловини	Швея	6	64	Juki MP-200NS		1	1
78	45	Продублювання горловини	Прасувальник	3	26	RPS-700 Mayer	700	1	1
79	46	Зшивання правої фігурної – трапеційної нижньої частини першої з фігурно-трапеційною частиною другою пілочки одинарним швом	Швея	4	84	DLN 415, «Juki»		1	1
80	47	Зшивання лівої фігурної – трапеційної нижньої частини першої з фігурно-трапеційною частиною другою пілочки одинарним швом	Швея	4	84	DLN 415, «Juki»		1	1
81	48	Зшивання верхньої правої фігурної частини пілочки з нижніми частинами	Швея	4	84	DLN 415, «Juki»		1	1

Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата

МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ

Арк.

75

		пілочки						
82	49	Зшивання верхньої правої фігурної частини пілочки з нижніми частинами пілочки	Швея	4	84	DLN 415, «Juki»	1	1
83	50	Зшивання верхньої лівої фігурної частини пілочки з нижніми частинами пілочки	Швея	4	84	DLN 415, «Juki»	1	1
84	51	Настрочування пілочки на борт з внутрішньої сторони та правої сторони	Швея	3	68	DLN 415, «Juki»	1	1
85	52	Вивертання пілочки правої частина на лице	Робітник	2	111	Кілочок	1	-
86	53	Вивертання пілочки лівої частина на лице	Робітник	2	111	Кілочок	1	1
87	54	Надсікання припуску шва бортика двома надсічками	Робітник	2	25	Н	1	1
		Всього			1545		54	46
		Обробка деталей спинки						
88	1	Оверложення деталі фігурної верхньої частини спинки	Швея	6	64	Juki MP-200NS	1	1
89	2	Оверложення деталей фігурно - трапеційної зрізом правої нижньої частини спинки	Швея	6	64	Juki MP-200NS	1	1

91	4	Продувлювання деталей фігурно - трапеційної зрізом правої нижньої частини спинки	Прасувальник	3	26	RPS-700 Mayer 700	1	-
92	5	Продувлювання деталей фігурно - трапеційної зрізом середньої частини спинки	Прасувальник	3	26	RPS-700 Mayer 700	1	1
93	6	Продувлювання деталей фігурної верхньої частини спинки	Прасувальник	3	26	RPS-700 Mayer 700	1	1
94	7	Продувлювання деталей фігурно - трапеційної зрізом лівої нижньої частини спинки	Прасувальник	3	26	RPS-700 Mayer 700	1	-
95	8	Зшивання нижньої фігурної – трапеційної зрізної	Швея	3	149	DLN 415, «Juki»	1	1

		правої частини з деталлю середньої фігурної – трапеційної частини спинки						
96	9	Оверложення деталей фігурно - трапеційної зрізом правої нижньої частини спинки	Швея	6	64	Juki MP-200NS	1	1
97	10	Оверложення деталі фігурно – трапеційної зрізом лівої частини спинки	Швея	6	64	Juki MP-200NS	1	1
98	11	Оверложування деталі фігурно – трапеційної зрізом середньої частини спинки	Швея	6	64	Juki MP-200NS	1	-
99	12	Зшивання нижньої фігурної – трапеційної зрізної лівої частини з деталлю середньої фігурної – трапеційної частини спинки	Швея	3	149	DLN 415, «Juki»	1	1
100	13	Зшивання нижніх фігурних – трапеційних зрізних частини з деталлю середньої фігурної – трапеційної частини спинки	Швея	3	149	DLN 415, «Juki»	1	1
101	14	Зшивання плечових швів	Швея	3	149	DLN 415, «Juki»	1	1
102	15	Зшивання бічних швів	Швея	3	149	DLN 415, «Juki»	1	1
103	16	Виконання надсічок по бічних швах	Робітник	1	14	Ножиці	1	-
104	17	Підрізання припусків плечових швів	Робітник	1	14	Ножтці	1	-
105	18	Розпрасування бічних і плечових швів	Прасувальник	3	106	TJ MINI 5, Theobald	1	1
106	19	Вшивання рукавів в закриті пройми	Швия	5	304	НВ-500, «Durkopp Adler»	1	1
107	20	Вшивання нижнього капюшона в горловину	Швия	4	93	DLN 415, «Juki»	1	1
108	21	Вісікання швів вшивання капюшона в кутах	Швия	2	10	Ножиці	1	-
109	23	Надсікання швів вшивання капюшон по заокругленнях 9 надсічками	Швия	2	10	Ножиці	1	-
110	24	Надсікання швів вшивання капюшона по заокругленнях 8 надсічками	Робітник	2	10	Ножиці	1	-

									Арк.
									77
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата	МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ				

11 1	25	Розпрасування швів вшивання капюшона	Прасівал ьник	3	76	TJ MINI 5, Theobald	1	1
11 2	26	Вивертання пілочки лівої частина на лице	Робітник	2	111	Кілочок	1	-
11 3	27	Надсікання припуску шва бортика двома надсічками	Робітник	2	25	Ножиці	1	-
11 4	28	Зпрасування швів вшитих рукавів	Прасувал ьник	4	111	TJ MINI 5, Theobald	1	1
11 5	29	Вивертання пілочки правої частина на лице	Робітник	2	111	Кілочок	1	-
11 6	30	Надсікання припуску шва бортика двома надсічками	Робітник	2	25	Ножиці	1	-
11 7	31	Надсікання припуску шва бортика двома надсічками	Робітник	2	25	Ножиці	1	-
11 8	32	Припрасування шва пришивання бортика правого	Прасувал ьник	3	111	Прес CRESTIGF SEMAGO	1	1
11 9	33	Припрасування шва пришивання бортика лівого	Прасувал ьник	3	111	Прес CRESTIGF SEMAGO	1	1
12 0	34	Намічування ширини бортика правого	Робітник	2	28	Крейда	1	-
12 1	35	Намічування ширини бортика лівого	Робітник	2	28	Крейда	1	-
12 2	36	Вивертання борту, правої частини виправлення кутів	Робітник	2	40	Кілочок	1	1
12 3	37	Вивертання борту, лівої частини виправлення кутів	Робітник	2	40	Кілочок	1	-
12 4	38	Припрасування лівої частини борту	Прасувал ьник	3	68	Прес CRESTIGF SEMAGO	1	1
12 5	39	Припрасування правої частини борту	Прасувал ьник	3	68	Прес CRESTIGF SEMAGO	1	1
12 6	40	Намічування допоміжних точок на правій полотці для гузиків симетричній ділянок	Робітник	1	28	Крейда	1	-
		Всього			2672		40	30
		Кінцеві операції						
12 7	1	Намічування допоміжних точок на лівій полотці для пительок симетричній ділянок	Робітник	1	28	Крейда	1	-

Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата
------	------	----------	--------	------

МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ

Арк.

78



12 8	2	Перевірка та намічування довжини бортів	Робітник	2	22	Крейда	1	-
12 9	3	Намічування нижнього кута обшивання борту	Робітник	2	22	Крейда	1	-
13 0	4	Обшивання нижніх кутів борту	Швея	3	46	DLN 415, «Juki»	1	1
13 1	5	Підрізання нижніх кутів борту	Робітник	2	20	Н	1	1
13 2	6	Вивертання нижніх кутів борту	Робітник	2	20	К	1	-
13 3	7	Намічування лінії підгину низу пальто	Робітник	2	34	Крейда	1	-
13 4	8	Перевірка симетричності деталей, строчок	Робітник	2	34	Крейда	1	-
13 5	9	Запрасування низу виробу	Прасувальник	4	63	TJ MINI 5, «Theobald»	1	1
13 6	10	Комплектування по N деталей заготовчої секції, перенесення підкладки в монтаж	Робітник	2	13	Крейда	1	1
13 7	11	Пришивання підкладки до підбортів з одночасним вкладанням канту	Швея	4	451	DLN 415, «Juki», спецпристій	1	1
13 8	12	Запрасування шва пришивання підкладки	Прасувальник	3	68	TJ MINI 5, «Theobald»	1	1
13 9	13	Надсікання припуску шва пришивання підкладки 1 надсічкою	Робітник	2	18	Ножиці	1	-
14 0	14	Пришивання підкладки до низу виробу, перевірка довжини	Швея	3	46	DLN 415, «Juki»	1	1
14 1	15	Зшивання частин плечових швів підкладки	Швея	3	45	DLN 415, «Juki»	1	1
14 2	16	Пришивання підкладки до капюшона	Швея	3	45	DLN 415, «Juki»	1	1
14 3	17	Надсікання припуску шва пришивання підкладки до капюшон 1 надсічкою	Робітник	2	23	Ножиці	1	1
14 4	18	Зшивання припусків низу та бічних швів	Швея	4	46	DLN 415, «Juki»	1	1
14 5	19	Зшивання припусків швів вшивання капюшона	Робітник	2	23	DLN 415, «Juki»	1	1
14 6	20	Вивертання виробу на лицевий бік	Робітник	2	12	-	1	1

Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата

МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ

Арк.

79

14 7	21	Перевірка симетричності деталей, строчок	Робітник	4	46	Крейда	1	1
14 7	22	Вивертання виробу на виворотній бік	Робітник	2	23	Ножиці	1	-
14 8	23	Пришивання шва обшивки до припусків плечових швів	Швея	4	46	DLN 415, «Juki»	1	1
14 9	24	Пришивання підплечників до симетричної стрічки на плечовому зрізі	Швея	4	46	DLN 415, «Juki»	1	1
15 0	25	Скріплення верху та підкладки у верхній частині пройм	Швея	4	46	DLN 415, «Juki»	1	1
15 1	26	Скріплення верху та підкладки у нижній частині пройм	Швея	3	43	DLN 415, «Juki»	1	1
15 2	27	Вивертання рукавів на лицевий бік	Робітник	2	24	-	1	
15 3	28	Пришивання підкладки до низу рукавів	Швея	3	113	MP-200, «Джуки», Японія	1	1
15 4	29	Вивертання виробу на лицевий бік	Робітник	2	24	-	1	-
15 5	30	Вивертання рукавів на лицевий бік	Робітник	2	32	-	1	-
15 6	31	Перевірка довжини підкладки по верху	Робітник	2	32	Крейда	1	1
15 7	32	Вивертання виробу на виворотній бік	Робітник	2	32	-	1	-
15 8	33	Пришивання підкладки до низу виробу	Швея	3	93	MP-200, «Джуки», Японія	1	1
15 9	34	Вивертання виробу на лицевий бік через отвір, виправлення бортів, рукавів	Робітник	2	22	-	1	-
16 0	35	Застрочування отвору в підкладці рукава, вивертання рукава	Швея	4	132	DLN 415, «Juki»	1	1
16 1	36	Припрасування кутів бортів, перевірка довжини	Прасувальник	3	64	Прес CRESTIGF SEMAGO	1	1

					МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ	Арк.
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		80

16 2	37	Скріплення бортів 6 булавками	Робітник	1	11	-	1	-
16 3	38	Прострочування оздоблювальної двойної строчки по бортах	Швея	5	126	DLN 415, «Juki»	1	1
16 4	38	Виймання 6 булавок, відкладання	Робітник	1	22	-	1	-
16 5	39	Скріплення борту 4 булавками	Робітник	2	22	-	1	-
16 6	40	Прострочування оздоблювальної двома строчки по низу	Швея	3	96	T 828-42-064 «Siruba»	1	1
16 7	41	Прострочування оздоблювальної строчки по низу зігзагом	Швея	3	96	Juki MP-200NS	1	1
16 8	42	Виймання 4 булавок, відкладання	Робітник	2	22	-	1	-
16 9	43	Прострочування оздоблювальної строчки по низу рукавів двома	Швея	3	96	T 828-42-064 «Siruba»	1	1
17 0	44	Прострочування оздоблювальної строчки по низу рукавів зігзагом	Швея	3	96	Juki MP-200NS	1	1
17 1	45	Перехід від столу до машини, перевірка якості операції	Робітник	2	32	-	1	-
17 2	46	Зшивання деталей пояса одинарним швом між собою	Швея	3	96	DLN 415, «Juki»	1	1
17 3	46	Зшивання деталей верхньої та внутрішньої частини пояса, з залишком 2-4 сантиметра	Швея	3	96	DLN 415, «Juki»	1	1
17 4	47	Вивертання пояса	Робітник	2	22	-	1	-
17 5	48	Зшивання отвору на поясі	Швея	3	96	DLN 415, «Juki»	1	1
17 6	49	Прасування пояса	Прасувальник	3	22	Прес CRESTIGF SEMAGO	1	1
		Всього			2755		49	38
		Обробка фурнітура						
17 7	1	Розмотування ниток, рознесення по операціях	Робітник	2	46	CM-2	1	1

					МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ	Арк.
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		81

17 8	2	Намічування по лекалу 5-х петель на борту пілочки	Робітник	3	64	Крейда, лекало	1	1
17 9	3	Обметування п'яти петель на пілочки	Швея	6	64	Напіватомат 72314 «Мінерва»	1	1
18 0	4	Прасування борта, навішування	Прасувальник	3	22	Прес CRESTIGF SEMAGO	1	1
18 1	5	Пришивання п'яти гудзиків, навішування	Швея	3	53	Напівавтомат АМВ-187 «Джукі»	1	1
18 2	6	Підрізання ниток після пришивання гудзиків	Робітник	1	8	Ножиці	1	-
18 3	7	Оббивання ніжок 5 гудзиків після пришивання, Р підрізання ниток	Робітник	1	8	Ножиці	1	1
18 4	8	Чищення виробу від промислового сміття	Робітник	1	24	-	1	-
18 5	9	Чищення виробу від промислового сміття	Робітник	1	24	-	1	1
18 6	10	Прасування виробу в готовому вигляді пілочок, бочків, спинки, навішування	Швея	3	64	Прес CRESTIGF SEMAGO	1	1
18 7	11	Застібання 5 гудзиків	Робітник	1	8	-	1	-
18 8	12	Зав'язування пояса	Робітник	1	8	-	1	1
18 9	13	Видалення талону з виробу	Робітник	1	8	-	1	-
19 0	14	Навішування товарного ярлика за розміром	Робітник	2	27	-	1	1
19 1	15	Регістрація маршрутних листів	Робітник	3	10	-	1	1
19 2	16	Комплектування виробу, здача на склад	Робітник	4	77	-	1	-
		Всього			571		16	12
		Всього			11432		192	140

Показано схем об'єднання ТНО в організаційну операцію по видах робіт рисунок А1.3

					МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ	Арк.
						82
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		

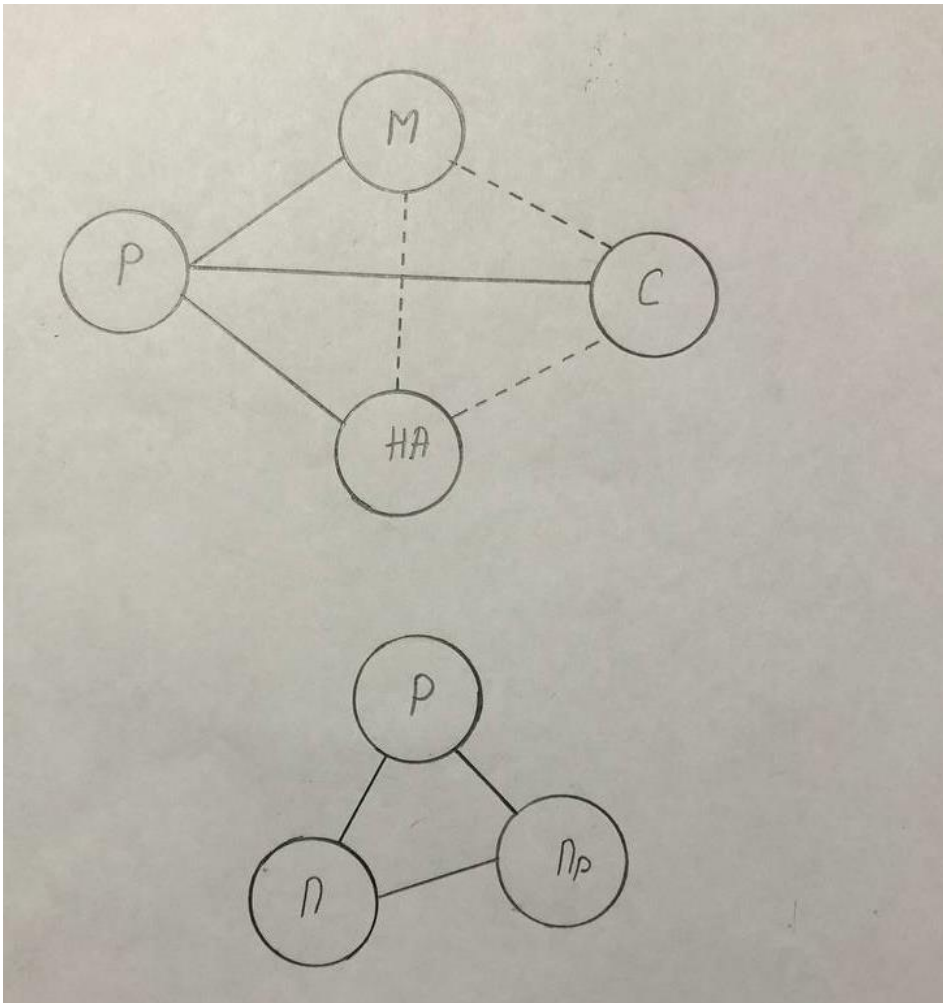


Рисунок А 1.2 – Схема об'єднання ТНО в організаційну операцію по видах робіт:

- М – машинні роботи;
- Р – ручні види робіт;
- С – роботи на спецмашині;
- Пр – прасувальні роботи;
- НА – роботи на напівавтоматі;
- П – роботи на пресі.

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

Аналіз роботи швейного цеху, обґрунтування напрямку проектування. Методи обробки та вибір обладнання. Техніко-економічні розрахунки створення ескізу, моделі, побудова креслення. Розрахунок чисельності виробничого процесу. Калькуляція собівартості.

Технологічна схема основного потоку складається на основі послідовності технологічної обробки і таблиці узгодження часу операцій потоку. На її основі проводиться розташування робочих місць на плані цеху,

					МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ	Арк.
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		83

визначаються потреби обладнання, забезпечення робочих місць інструментами, пристроями, розрахунком заробітної плати робітників, технічно – економічних показників потоку.

Подаю у вигляді таблиці вище.

Аналіз схеми поділу праці швейного потоку проводиться:

- за коефіцієнтом узгодження;
- за графіком;
- за ступеню механізації робіт і складності виготовлення виробів на основі зведеної таблиці чисельності робітників потоку;
- розрахунок ТЕП та їх аналіз;
- складання зведеної таблиці обладнання робочих місць.

Обґрунтування проекту – ціль: випустити на ринок новий проект моделі з натуральної тканини та економної по собівартості, на основі вивчення ринку та потреб споживача; проект жіночого пальто включає в себе модну по сезону тканину та неординарність моделі.

Стадія підготовки проекту поділяється на два етапи: попередня оцінка та додаткові дослідження – модель має елегантність, вишуканий вид, неповторність, стійкість до бруду. Ми дослідили цю модель на споживачеві їм до вподоби цінова політика а й неординарність модель як натуральність та неповторність тканини -95%. А 5% - не дуже подобається, недоліки: пальто не пристосоване до прання, повним паночкам виріб збільшує візуально фігуру.

Аналіз схеми поділу праці: ми використовуємо машини найсучаснішою технологією, які економлять час та енергозбереження, вони призначені для декількох операцій, легкі в навчанні та застосуванні, безпечні в роботі.

Швейна машина DLN 415, «Juki» одношовна, робітник працює 4 розрядом;

Шейна машина Juki MP-200NS зігзагова, робітник працює 3 розрядом

Прес CRESTIGF SEMAGO- прес робітник працює з 3 розрядом

					<i>МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ</i>	Арк.
						84
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		

Напівавтомат АМВ-187 «Джукі» - пришивання гудзиків, робітник працює 3 розряд

Напівавтомат 72314 «Мінерва» - обметування петель, робітник працює з 6 розрядом

Т 828-42-064«Siruba» оздоблювання двома строчками, робітник працює з 3 розрядом

MP-200,«Джукі», Японія - обметування, розряд 5

НВ-500,«Durkopp Adler» - вшивання рукавів, робітник 3 розряд

Виробничий процес швейного виробництва - він складається з сукупності взаємопов'язаних основних, допоміжних і обслуговуючих процесів, внаслідок яких висхідні матеріали і напівфабрикати перетворюються в готовий виріб.

Виробничий процес вимагає розподіл праці між колективами працівників і відповідного розділення між ними обладнання машин, механізмів, будівель, споруд. Все це викликають необхідність створити ряду підрозділів: цехів, дільниць, служб, складів. Їх розміри планування відображають форму організації виробничого процесу. Сукупність підрозділів, їх склад і форми взаємозв'язку утворюють виробничу структури підприємства. Кожен підрозділ має у виробничому процесі свої чітку функції. У мене це технологічні процеси.

Технологічний процес являє собою визначну економічну і технічно доцільну сукупність технологічних операцій, що полягають в обробці деталей, зборці в цілий виріб.

Основною формою є потік - форма організації виробничих процесів, при якій всі операції на робочих місцях виконуються в певній встановленій технологічній послідовності., мають відповідну кількість робітників.

Я запропонувала паралельний виробничий процес, який дає виконання різних операцій над окремими деталями або вузлами виробу, що забезпечує оброблення забезпечує скорочення виробничого циклу.

					<i>МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ</i>	Арк.
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		85

#### 1.5.4 Визначення площі швейного цеху. Розпланування швейного потоку

Площа швейного цеху визначається за формулою:

$$S_{\text{шв.ц.}} = K_{\text{роб.}} \times N_{\text{пл.1 роб.}} / 0,8,$$

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

$N_{\text{пл. 1 роб.}}$  – норма площі на одного робітника, м<sup>2</sup>.

$$1015 = 140 \times 5,8 / 0,8,$$

Типові норми площі представлені в таблиці 1.3.1

Таблиця 1.3.1 – Норми площі на одного робітника швейного цеху

Асортимент виробів	Типові норми площі для потоків	
	агрегатний	АГП
Пальто жіноче	5	5,8

Довжина цеху визначається за формулою:

$$D_{\text{ц}} = S_{\text{шв.ц.}} / Ш_{\text{ц}},$$

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

де раціональні ширини цеху становлять 24 м.

$$42,29 = 1015 / 24$$

Площа швейного цеху: 1015 м<sup>2</sup>.

Довжина цеху : 42 м.

#### Висновки до розділу

Початковим етапом здійснення проєктно - конструкторської проробки був розгляд та характеристика сучасних модних тенденцій на обраний асортимент виробів. Розглянувши модні напрямки поточного сезону, було розроблено жіноче пальто повсякденного призначення. Як основний матеріал взято шерсть букле, обрано однотонну тканину молочного кольору. Новітнє швейне обладнання було обрано для забезпечення найвищої якості виробу, та прогресивне обладнання для ВТО, праски та обрані доцільні режими волого-теплової обробки.

					МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ	Арк.
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		86



За результатами досліджень приклад модульного одягу розроблено на основі типологічного асортименту жіночого пальто. Модульна конструкція це новий спосіб складання готового одягу дозволяє сконструювати будь який виріб бажаного стилю. Було застосовано принцип універсальності, як основний для модульного дизайну одягу. Параметри універсальних основних конструкцій одягу було розраховано для кількох відмінних комбінацій різновидів швейних виробів.

Технічна інформація, необхідна для проектування модульного одягу, було отримана з бази даних елементів трансформації.

Розглянувши модні напрямки поточного сезону, було розроблено жіноче пальто повсякденного призначення. Характерними ознаками даного ансамблю є не тільки витончений колір, а модель, яка надають виробу унікальності та елегантності. Базову конструкцію пальто виконано за методикою ЄМКО РЕВ, для якої властивий значний ступінь універсальності через змогу її застосування при розробці конструкцій виробів різного асортименту. Для моделювання базової конструкції виробу було застосовано прийоми моделювання першого та другого видів.

Згідно до вимог нормативно-технічної документації та специфікації деталей крою виробу, було розроблено основні та похідні лекала пальта. Сформовано технічний опис на базову модель пальта.

Пальто складається 32 деталей лекал: полочки, спина, рукава, капюшон, пояс. Ці деталі обробляються 196 операціями та праця на потоку розділена на 140 робітників.

Тканини котру я використала букле немає конкретної складової. Її можуть виготовляти виробники як з натуральних, так з штучних тканин. Якщо балакати про біоволокна , то попитом користується бавовна, шерсть, шовк. Серед штучних - віскоза, а серед штучних - поліестер. Самий популярний варіант - шерсть, віскоза, поліестер.

1 - букле – рихла та шорсткість тканина, яка виготовляється переплетінням двох ниток;

					МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ	Арк.
						87
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		

2 - матеріал для виробництва використовують шерсть, шовк, віскоза;

3 - виріб відрізняється легкість, дозволяє шкірі дихати;

4 - використовується для пошиття верхньої

Підкладка жаккард – це двостороння підкладкова тканина, яка має приємну, гладку поверхню, не втрачає своїх якостей після прання, досить легка в роботі, прекрасно драпірується, пропускає повітря, гіпоалергенна і зносостійка.

Швейні нитки - основний матеріал для з'єднання деталей швейних виробів. Крім того, нитки можуть використовуватись як оздоблювальний матеріал. Для жіночого пальта пропонується використовувати поліестер нитки. Це синтетичний матеріал, який використовується в більшості областях промисловості. Його широко використовують у виготовленні тканини та ниток. Нитки 100 % поліестер мають високий попит та не поступається якості своїм аналогом.

Для обробки беремо такі швейні машини:

- машину Німеччина DLN 415, «Juki» забезпечує ефективність та якість пошиття, зменшує посадку при пошитті слизьких та багатошарові матеріалу. Переміщення тканини продовжується також при дуже слабкому натиску лапки. Має удосконалий механізм переміщення матеріалу, змазка автоматична, автоматична обрізання ниток, автоматична закріпка, автоматичний підйом прижимної лапки, частота обертання головного валу 5000 об/ мин, голка ДР\*5№90, підйом прижимної лапки 13, 0, довжина стіжка 4 мм.

- Т 828-42-064 «Siruba» Прострочування оздоблювальної двома строчки. Двухігольная машина човникового стібка з голковим просуванням, отключаючимися голками, зі горизонтальним челноком, оборот головного валу 3000, довжина стібка 5 мм., висота підйому лапки 15, хід ігоколювача – 33.4, стандарта відстань між голками 6.4 мм., застосовуються голки ДР.

Вибір методів обробки має велике значення для проєктування ефективності є такі метод обробки для одних й тих же вузлів всіх моделей

					МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ	Арк.
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		88

повинні бути однаковими, ми враховуємо властивості тканини, обладнання, режим обробки.

Метод обробки – послідовний.

Швейні нитки – основний матеріал для з'єднання деталей швейних виробів. Крім того, нитки можуть використовуватись як оздоблювальний матеріал. Для жіночого пальта пропонується використовувати поліестер нитки.

Розрахунок витрати ниток на модель жіночого пальто: 628,38м

Площа швейного цеху: 1015м. Довжина цеху : 42м.

					МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ	Арк.
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		89

## 2. МЕТОДИЧНИЙ РОЗДІЛ

2.1 Аналіз трудової діяльності кваліфікованих робітників-закрійників в умовах індивідуального виробництва.

Аналіз трудової діяльності закрійників у проєктованому потоці дав змогу визначити заходи щодо удосконалення технологічного процесу виробництва жіночого пальто з шерсті букле натуральної тканини.

Освітньо-кваліфікаційні характеристики закрійника охоплюють сукупність необхідних загальних та професійних компетентностей, а саме: здатність робітника до виконання певного виду діяльності, що виражається через знання, розуміння, уміння, цінності:

Професія: 7435 Закрійник, кваліфікація: закрійник 5 розряду.

Завдання та обов'язки:

Розкроює перед пошиттям та перекроює під час ремонту, оновленні, перешитті вироби одягу пальтово-костюмного та платтяного асортименту, виробничого одягу зі зніманням мірок за силуетними основами лекал, одержаних від моделюючих організацій. Вибирає фасони виробів, приміряє вироби на фігурі замовника, робить крейдування та підрізує деталі після примірки. Здає готові вироби замовникам. Погоджує із замовником характер ремонту виробів одягу пальтово-костюмного та платтяного асортименту, виробничого одягу. Виявляє дефекти матеріалів або виробів, принесених для ремонту, оновлення, перешивки під керівництвом закрійника вищої кваліфікації. Розкроює перед пошиттям та перекроює під час ремонту натільну та постільну білизну, корсетні вироби по лекалам, або шляхом побудови креслень деталей безпосередньо на матеріалі, вибирає фасони з зарисовкою їх у паспорт замовлень, знімає мірки із фігури замовника. Виготовляє лекала для розкрою виробів вибраних фасонів. Приміряє вироби на фігурі замовника у процесі виготовлення, крейдування та підрізання

					МДП 015 ПО.21.ПЗ		
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата			
Розроб.		Глущенко О.С.				Літ.	Арк.
Перевір.		Колодяжна А.В.					Акрушів
Репенз.		Богославець Л. П.				1	2
Н. Контр.		Деркач Т.М.			КНУТД МгЗПТ-20		
Затверд.		Деркач Т.М.					

деталей після примірки.

Інструктує робітників, перевіряє якість готових виробів за естетичними та конструктивно-ергономічними показниками. Здає готові вироби замовникам, погоджує характер ремонту натільної та постільної білизни, корсетних виробів. Виявляє самостійно дефекти матеріалів або виробів, принесених для ремонту.

Повинен знати: основи конструювання та розкрою; технологію розкрою, пошиття, ремонту, оновлення та перешивання виробів пальтово-костюмного та платтяного асортименту, виробничого одягу; сучасний напрям моделювання; властивості матеріалів, які використовуються; прогресивні методи конструювання та розкрою; технологію розкрою, пошиття та ремонт натільної та постільної білизни, корсетних виробів; особливості вибору фасонів, матеріалів, конструювання, моделювання виробів на замовників різного віку, фігури та зовнішності; способи раціонального використання матеріалів та норми витрат матеріалів на вироби; техніку зарисовки фасонів; чинну технічну документацію; організацію пошиття за умови виконання роботи з розподілом та без розподілу праці; увесь обсяг робіт незалежно від виконання комплексу робіт одним або декількома закрійниками, які працюють з розподілом праці. В таблиці 2.1 ми розглянемо завдання та обов'язки кваліфікаційної характеристики та професійних профільних компетентностей робітників професії Закрійник.

До кваліфікаційних вимог відносяться обов'язкова професійно-технічна освіта та підвищення кваліфікації, стаж роботи за професією закрійника 4 розряду не менше 1 року.

Приклади робіт закрійник 5 розряду:

1. Розробка конструкцій, розкрій , підготовка та проведення примірок поясних виробів (спідниця, жіночі, чоловічі брюки) різних моделей, з урахуванням властивостей тканин, особливостей фігури та призначення.

2. Розробка конструкцій, розкрій , підготовка та проведення примірок плечових виробів (чоловіча сорочка, блуза, жакет, сукня) різних

					МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ	Арк.
						2
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		

моделей, з урахуванням властивостей тканин, особливостей фігури та призначення.

### 3. Контроль якості та видача готового виробу.

Таблиця 2.1 Порівняльна таблиця завдань та обов'язків кваліфікаційної характеристики та професійних профільних компетентностей

Код компетентності	Найменування компетентності	Згідно з ДКХП, розряд 3
ЗАКР – 5.1	Конструювання та розкрій поясних виробів	
ЗАКР – 5.1.1	Визначення складу, властивостей матеріалів та їх впливу на підбір матеріалів для поясних виробів	Види, призначення та властивості матеріалів, які використовуються; вплив фізико-механічних та технологічних властивостей матеріалів на розробку конструкцій зазначеного асортименту. Виявляє дефекти матеріалів
ЗАКР – 5.1.2	Дотримування технічних вимог до розкроювання матеріалів для поясних виробів	Знає способи раціонального використання матеріалів та норми витрат матеріалів на виробі; технічні вимоги до розкроювання деталей виробів поясного одягу; порядок оформлення технологічної документації. Організацію пошиття за умови виконання роботи з розподілом та без розподілу праці, увесь обсяг робіт незалежно від виконання комплексу робіт одним або декілька закрійниками, які працюють з розподілом праці
ЗАКР – 5.1.3	Виконання моделювання і художнього оформлення поясних виробів	Знає сучасний напрям моделювання, особливості вибору фасонів, моделювання виробів на замовників різного віку, фігури та зовнішності, техніку зарисовки фасонів
ЗАКР – 5.1.4	Розробка конструкцій та розкрій спідниць	Знає прогресивні методи конструювання. Виготовляє лекала для розкрою виробів вибраних фасонів. Виявляє дефекти матеріалів або виробів, принесених для ремонту, оновлення, перешивки; перекроює під час ремонту по лекалам
ЗАКР – 5.1.5	Розробка конструкцій та розкрій жіночих брюк	Знає прогресивні методи конструювання. Виготовляє лекала для розкрою виробів вибраних фасонів. Виявляє дефекти виробів, принесених для ремонту, оновлення, перешивки;

					МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ	Арк.
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		3

		перекроює під час ремонту по лекалам
ЗАКР – 5.1.6	Розробка конструкцій та розкрій чоловічих брюк	Знає прогресивні методи конструювання. Виготовляє лекала для розкрою виробів вибраних фасонів. Виявляє самостійно виробів, принесених для ремонту, оновлення, перешивки; перекроює під час ремонту по лекалам
ЗАКР – 5.1.7	Виконання примірок поясних виробів	Приміряє вироби на фігурі замовника у процесі виготовлення, крейдує та підрізає деталі після примірки. Інструктує робітників
ЗАКР – 5.1.8	Видача готового виробу	Перевіряє якість готового виробу за естетичними та конструктивно-ергономічними показниками
ЗАКР – 5.2	Конструювання та розкрій плечових виробів	
ЗАКР – 5.2.1	Визначення складу, властивостей матеріалів та їх впливу на підбір матеріалів для плечових виробів	Види, призначення та властивості матеріалів, які використовуються; вплив фізико-механічних та технологічних властивостей матеріалів на розробку конструкцій зазначеного асортименту. Виявляє дефекти матеріалів
ЗАКР – 5.2.2	Дотримування технічних вимог до розкроювання матеріалів для плечових виробів	Знає способи раціонального використання матеріалів та норми витрат матеріалів на вироби; технічні вимоги до розкроювання деталей виробів плечового одягу; порядок оформлення технологічної документації. Організацію пошиття за умови виконання роботи з розподілом та без розподілу праці, увесь обсяг робіт незалежно від виконання комплексу робіт одним або декількома закрійниками, які працюють з розподілом праці
ЗАКР – 5.2.3	Виконання моделювання і художнього оформлення плечових виробів	Знає сучасний напрям моделювання, особливості вибору фасонів, моделювання виробів на замовників різного віку, фігури та зовнішності, техніку зарисовки фасонів
ЗАКР – 5.2.4	Розробка конструкцій та розкрій сукні, блузи, жакета	Знає прогресивні методи конструювання. Виготовляє лекала для розкрою виробів вибраних фасонів. Виявляє самостійно виробів,

					<i>МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ</i>	Арк.
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		4

		принесених для ремонту, оновлення, перешивки; перекроює під час ремонту по лекалам
ЗАКР – 5.2.5	Розробка конструкцій та розкрій чоловічої сорочки	Знає прогресивні методи конструювання. Виготовляє лекала для розкрою виробів вибраних фасонів Виявляє самостійно виробів, принесених для ремонту, оновлення, перешивки; перекроює під час ремонту по лекалам
ЗАКР – 5.2.6	Виконання примірок плечових виробів	Приміряє вироби на фігурі замовника у процесі виготовлення, крейдує та підрізає деталі після примірки. Інструктує робітників
ЗАКР – 5.2.7	Видача готового виробу	Перевіряє якість готового виробу за естетичними та конструктивно-ергономічними показниками

## 2.2 Методичний аналіз навчально-програмної документації

Навчальний план – це нормативний документ, який складається закладом освіти на підставі освітньо-професійної програми та структурно-логічної схеми підготовки і визначає перелік та обсяг нормативних і вибіркового навчальних дисциплін, послідовність їх вивчення, конкретні форми проведення навчальних занять (лекції, лабораторні, практичні, семінарські, індивідуальні заняття, консультації, навчальні й виробничі практики) та їх обсяг, графік навчального процесу, форми і засоби проведення поточного й підсумкового контролю. У навчальному плані відображається також обсяг часу, передбачений на самостійну роботу.

Навчальний план розробляється на весь період реалізації відповідної освітньо-професійної програми підготовки і затверджується керівником закладу освіти.

Таблиця 2.2 Типовий навчальний план підготовки кваліфікованих робітників професії Закрійник

Загальний фонд навчального часу – 665 годин

№	Навчальні предмети	Кількість годин
---	--------------------	-----------------

					<i>МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ</i>	Арк.
						5
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		



з/п		Всього годин	Модуль ЗАКР – 5.1	Модуль ЗАКР – 5.2
1	Загальнопрофесійна підготовка	9	9	
2	Професійно-теоретична підготовка	169	70	99
3	Професійно-практична підготовка	466	120	346
4	Кваліфікаційна пробна робота	7		7
5	Консультації	14		
6	Державна кваліфікаційна атестація	7		7
7	Загальний обсяг навчального часу (без п.п.4.5)	651	199	452

Аналізуючи навчально-програмну документацію з підготовки за професією Закрійник 5-го розряду, у нашому дипломному проєкті розглянемо типову програму з підготовки за професією Закрійник 5-го розряду «Розробка конструкцій та розкрій легкого одягу(поясних та плечових виробів)» в таблиці 2.3.

Таблиця 2.3 Типова програма з підготовки за професією Закрійник 5-го розряду «Розробка конструкцій та розкрій легкого одягу (поясних та плечових виробів)»

Код	Професійні компетентності	Зміст професійних компетентностей
Модуль «ЗАКР – 5.1» Конструювання та розкрій поясних виробів		
БК.4	Дотримання правил безпечної праці в галузі	Знати: правила галузевої безпеки; інструкції з охорони праці; безпечні методи виконання робіт на виробничій ділянці Уміти: надавати першу медичну допомогу
ЗАКР – 5.1.1	Визначення складу, властивостей матеріалів та їх впливу на підбір матеріалів для поясних виробів	Знати: властивості сучасних матеріалів в залежності від призначення виробу вплив фізико-механічних та технологічних властивостей матеріалів на розробку конструкцій поясних виробів Уміти: підбирати пакет матеріалів відповідно до моделі визначати якість швейних матеріалів;

					<i>МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ</i>	Арк.
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		6

		виявляти дефекти матеріалів				
ЗАКР – 5.1.2	Дотримування технічних вимог до розкроювання матеріалів для поясних виробів	Знати: способи раціонального використання матеріалів та норми витрат матеріалів на виробі; технічні вимоги до розкроювання деталей виробів поясного одягу; порядок оформлення технологічної документації Уміти: розкроювати деталі виробів поясного одягу з тканин в клітинку, смужку, з набивним малюнком, ворсом тощо				
ЗАКР – 5.1.3	Виконання моделювання і художнього оформлення поясних виробів	Знати: сучасний напрям моделювання; особливості вибору фасонів, моделювання виробів на замовників різного віку, фігури та зовнішності; техніку зарисовки фасонів; лінії в одязі; пропорції в одязі; тканини в одязі; колір в одязі; ритм в одязі; оздоблення в одязі; прийоми технічного моделювання Уміти: моделювати спідниці зі складками, з кокетками, з драпіруваннями, підрізами, з асиметричним розміщенням деталей та спідниці - брюк з урахуванням напрямку моди; моделювати жіночі, чоловічі брюк різних фасонів з урахуванням напрямку моди; моделювати рукава із збільшеним об'ємом у верхній частині, із збільшеним об'ємом у нижній частині, із рельєфами, з підрізами; моделювати виробі жіночого легкого одягу на основі корсетних виробів				
ЗАКР – 5.1.4	Розробка конструкцій та розкрій спідниць	Знати: види та форми сучасних спідниць, їх характеристику; вихідні дані для конструювання; конструювання прямої, конічної та кльошної спідниць, спідниці в складі, спідниці-брюки; технічне моделювання Уміти: виконувати побудову креслень деталей спідниць різних форм та конструкцій, їх технічного моделювання. виконувати побудову креслень деталей спідниць-брюк різних форм та конструкцій, їх технічного моделювання; знімати мірки та проводити їх аналіз з урахуванням особливостей фігури; визначати баланс та стрункість фігури; проводити контроль якості обміру фігури; виготовляти базові лекала спідниць; виконувати моделювання спідниць з кокетками, підрізами,				
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата	<i>МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ</i>	Арк.
						7

		<p>рельєфами, складками;  виконувати розкрій спідниць з тканин в клітку, смужку, з набивним малюнком, ворсом;  вміти виявляти дефекти виробів та матеріалу, погоджувати з замовником характер ремонту спідниць, спідниць-брюк;  виявляти дефекти матеріалів або виробів, принесених для ремонту, оновлення, перешивки; перекроювати під час ремонту по лекалам;  виготовляти лекала для розкрою виробів вибраних фасонів</p>
ЗАКР – 5.1.5	Розробка конструкцій та розкрій жіночих брюк	<p>Знати:  вихідні дані для конструювання жіночих брюк  розрахунок та побудову креслення класичних жіночих брюк;  знати розрахунок та побудову креслення класичних жіночих брюк наповненої форми  особливості конструювання виробничих брюк  Уміти:  виконувати побудову креслень деталей жіночих брюк різних форм та конструкцій, їх технічного моделювання в залежності від призначення;  знімати мірки та проводити їх аналіз з урахуванням особливостей фігури;  виконувати вибір прибавок в залежності від ступеня прилягання брюк, з урахуванням особливостей тканини;  виконувати розрахунок та побудову, розкрій жіночих брюк для жінок з випуклістю живота;  виконувати розрахунок та побудову, розкрій жіночих брюк для вагітних;  виконувати розрахунок та побудову, розкрій виробничих жіночих брюк;  розкроювати вироби з тканин в клітку, смужку, з набивним малюнком, ворсом;  погоджувати із замовником характер ремонту;  виявляти дефекти матеріалів або виробів, принесених для ремонту, оновлення, перешивки;  виготовляти лекала для розкрою виробів вибраних фасонів</p>
ЗАКР – 5.1.6	Розробка конструкцій та розкрій чоловічих брюк	<p>Знати:  вихідні дані для побудови конструкції;  розрахунок та побудову креслення класичних чоловічих брюк;  розрахунок та побудову креслення класичних чоловічих брюк наповненої форми  особливості конструювання виробничих брюк  Уміти:  виконувати побудову креслень деталей чоловічих брюк різних форм та конструкцій, їх технічного моделювання;  знімати мірки та проводити їх аналіз з урахуванням особливостей фігури;  виконувати розрахунок, побудову чоловічих брюк з урахуванням особливостей фігури, тканини;  розкрій виробничих брюк;  розкроювати вироби з тканин в клітку, смужку, з набивним малюнком, ворсом;  вміти виявляти дефекти виробів та матеріалу, погоджувати з</p>

					МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ	Арк.
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		8

		замовником характер ремонту чоловічих брюк; перекроювати під час ремонту; виготовляти лекала для розкрою виробів вибраних фасонів
ЗАКР – 5.1.7	Виконання примірок поясних виробів	Знати: визначення ускладнюючих елементів, додаткового об'єму робіт, термінів примірок і кінцевого виготовлення виробу; правила підготовки виробу до примірки; особливості волого – теплової обробки жіночих, чоловічих брюк в залежності від ступеня прилягання, властивостей тканин; послідовність проведення примірки; умовні позначення на деталях, які підлягають уточненню та волого-тепловій обробці Уміти: проводити примірку виробів на фігурі замовника; уточнювати контури ліній деталей після примірки; вносити зміни з метою уточнення довжини та ширини виробу; вносити зміни в конструкцію; попереджати дефекти виробу
ЗАКР – 5.1.8	Видача готового виробу	Знати: вимоги контролю якості виробу Уміти: проводити аналіз конструкторських дефектів готового виробу та їх усувати; перевіряти якість готового виробу за естетичними та конструктивно-ергономічними показниками; упаковувати та видавати готові вироби замовникам
Модуль «ЗАКР – 5.2» Конструювання та розкрій плечових виробів		
ЗАКР – 5.2.1	Визначення складу, властивостей матеріалів та їх впливу на підбір матеріалів для плечових виробів	Знати: знати вплив фізико-механічних та технологічних властивостей матеріалів на розробку конструкцій плечових виробів Уміти: підбирати пакет матеріалів відповідно до моделі визначати якість швейних матеріалів
ЗАКР – 5.2.2	Дотримання технічних вимог до розкроювання матеріалів для плечових виробів	Знати: технічні вимоги до розкроювання деталей плечових виробів; порядок оформлення технологічної документації; організацію пошиття за умови виконання роботи з розподілом та без розподілу праці; увесь обсяг робіт незалежно від виконання комплексу робіт одним або декількома закрійниками, які працюють з розподілом праці Уміти: розкроювати деталі виробів плечових виробів

ЗАКР – 5.2.3	Виконання моделювання і художнього оформлення плечових виробів	Знати: лінії в одязі; пропорції в одязі; тканини в одязі; колір в одязі; ритм в одязі; оздоблення в одязі; прийоми технічного моделювання Уміти: моделювати рукава із збільшеним об'ємом у верхній частині, із збільшеним об'ємом у нижній частині, із рельєфами, з підрізами; моделювати вироби жіночого легкого одягу на основі корсетних виробів; моделювати вироби зазначеного асортименту з урахуванням напрямку моди
ЗАКР – 5.2.4	Розробка конструкцій та розкрій сукні, блузи, жакета	Знати: креслення жіночого плечового виробу (блузи, сукні, жакету) з вшивним рукавом прямого силуету; розрахунок та побудову креслення жіночого плечового виробу (сукні, блузи, жакету) з вшивним рукавом прилеглого силуету; розрахунок та побудову креслення вшивного одношовного рукава, вшивного одношовного рукава з виточкою по окату, з ліктьовою виточкою, звуженого до низу; знати розрахунок та побудову креслення різних типів комірв; знати розрахунок та побудову креслення жіночого плечового виробу (блузи, жакету) з суцільнокроєним рукавом різного призначення без підкладки Уміти: виконувати побудову креслень деталей сучасного жіночого легкого одягу з вшивними одношовними рукавами; виконувати технічне моделювання виробів; виконувати розрахунок, побудову, розкрій корсетних суконь різних моделей, їх технічне моделювання; виконувати розрахунок, побудову, розкрій суконь, блуз, жилетів, жакетів різних моделей, їх технічне моделювання; розробляти базову основу виробу залежно від призначення одягу та властивостей матеріалів; вносити зміни у базову основу залежно від особливостей фігури; розкріювати вироби з тканин клітинку, смужку, з малюнком, ворсом; виконувати розкладку лекал на тканині у згин і розворот; узгоджувати конструкції рукава й ліфа; виконувати ремонт зазначеного асортименту
ЗАКР – 5.2.5	Розробка конструкцій та розкрій чоловічої сорочки	Знати: вихідні дані для побудови конструкції чоловічої сорочки; розрахунок та побудову креслення чоловічої сорочки з вшивним рукавом прямого силуету Уміти: виконувати розрахунок, побудову, розкрій чоловічої сорочки відповідно до моделі з урахуванням особливостей фігури;

					<i>МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ</i>	Арк.
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		10

		виконувати технічне моделювання; виконувати розрахунок, побудову, розкрій чоловічої сорочки різних моделей з вшивним рукавом, їх технічне моделювання; розробляти базову основу виробу залежно від призначення одягу та властивостей матеріалів; вносити зміни у базову основу залежно від особливостей фігури; розкрюювати вироби з тканин в клітинку, смужку
ЗАКР – 5.2.6	Виконання примірок плечових виробів	Знати: визначення ускладнюючих елементів, додаткового об'єму робіт, термінів примірок і кінцевого виготовлення виробу; правила підготовки виробу до примірки; послідовність проведення примірки; умовні позначення на деталях, які підлягають уточненню та волого-тепловій обробці Уміти: проводити примірку виробів на фігурі замовника в процесі виготовлення, крейдувати та підрізати деталі після примірки; вносити зміни в конструкцію
ЗАКР – 5.2.7	Видача готового виробу	Знати: вимоги контролю якості виробу Уміти: проводити аналіз конструкторських дефектів готового виробу та їх усувати; перевіряти якість готового виробу за естетичними та конструктивно-ергономічними показниками; упаковувати та видавати готові вироби замовникам

Як бачимо, закрійник – це фахівець-універсал, що допомагає підібрати клієнту фасон, тканину. Також він може замалювати одяг, зняти мірки, створити викрійку, розкрити тканину. На фабриці закрійник – це фахівець, який виконує роботу в залежності від того, чим займається виробництво.

### 2.2.1 Аналіз та формування навчальної програми дисципліни «Технології виготовлення одягу»

Навчальна програма - дисципліна, яка охоплює вивчення нормативно-технічної документації на процеси виготовлення швейних виробів.

Програма якою учень повинен оволодіти, поділяються на модульні блоки: розподіл навчальної програми; відокремлення операцій, які виконуються у межах кожного модульного блоку; визначення вимог до роботи, що виконується, у межах кожного блоку; визначення матеріального

					МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ	Арк.
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		11

забезпечення кожного модульного блоку; формування вимог до знань та умінь оволодіння професією.

Навчальний план і програма професійної освіти містить: типовий навчальний програм з навчальних предметів; критерії атестації; перелік основних обов'язків. Заклади системи загальної освіти мають право відповідно до змін техніці, технології, організації праці самостійно визначати навчальні плани. Типовий навчальний план передбачає тижневе навантаження учнів не більше 6 годин теоретичного навчання, а практичні до 30 годин на тиждень. Скорочення годин «Технологія виготовлення одягу» - «Матеріалознавство», «Обладнання» при вивченні професії. Після навчання кожен учень повинен уміти самостійно виконувати всі роботи, передбачені освітньо-кваліфікаційною характеристикою, технологічними умовами і нормами встановленими у відповідній галузі.

Рівень професійної підготовки закрійників 5 розряду характеризують показником інтелектуаломісткості  $K$  та показником загальноосвітньої бази  $S$ .

Показник інтелектуаломісткості визначається за формулою:

$$K = \frac{T_{теор.}}{T_{пр.}}, \quad (2.1)$$

де  $K$  – показник, що характеризує рівень інтелектуаломісткості;

$T_{теор.}$  – час, відведений на теоретичне навчання, год;

$T_{пр.}$  – час, відведений на практичне навчання, год.

$$K=169/466=0,36$$

За даними міжнародними організації праці оптимальним є значення коли  $K=1$ .

В даному навчальному плані  $K=0,36$ . Це значить, що необхідно збільшити кількість годин, відведених на професійно-теоретичну підготовку.

Таблиця 2.4 – Розподіл навчального часу за видами підготовки

					<i>МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ</i>	Арк.
						12
Змн.	Арк.	№ док.ум.	Підпис	Дата		

Види підготовки	Кількість годин	Відсоток від загальної кількості годин, %
1. Загальнопрофесійна підготовка	9	1,4
2. Професійно-теоретична підготовка	169	26
3. Професійно-практична підготовка	466	71,6
4. Державна кваліфікаційна атестація	7	1
5. Консультації	10	1,5
6. Загальний обсяг навчального часу (без пункта 5)	651	100

В результаті аналізу плану навчального процесу можна рекомендувати спрямувати професійно-практичну та професійно-теоретичну підготовку на розвиток саме тих знань та умінь, які необхідні для професії закрійника.

Вивчення та аналіз навчального плану дали можливість уявити систему підготовки робітників за професією «закрійник» та перейти до розробки методики навчання з предмету «Виробниче навчання».

Вивчення спеціальних дисциплін розподіляється по семестрам, які в свою чергу розподіляються на тижні, де зазначена певна кількість годин за різними предметами. В таблиці 2.5 представлений розподіл навчального часу між навчальними дисциплінами професійної підготовки.

Таблиця 2.5 – Розподіл навчального часу між навчальними дисциплінами професійної підготовки

Найменування дисциплін	Кількість годин	Відсоток від загальної кількості годин, %
1. Конструювання одягу	108	20,8
2. Моделювання та художнє оформлення одягу	36	6,9
3. Спеціальний малюнок	12	2,3
4. Технологія розкрою	12	2,3



5. Обладнання швейних підприємств	6	1,2
6. Професійна етика	6	1,2
7. Охорона праці	6	1,2
8. Виробниче навчання	270	37,5
9. Виробнича практика	196	26,6
Усього	651	100

Отже, даний навчальний план цілком відповідає принципам розробки навчально-програмної документації і тенденціям удосконалення підготовки спеціалістів даного профілю. При побудові даного навчального плану використовувався принцип наступності. Про це свідчить органічне поєднання загальної, політехнічної та професійної освіти.

### 2.2.2 Вибір навчальної літератури

Вибір навчальної літератури показано в таблиці 2.5

Таблиця 2.5-Вибір навчальної літератури

№ п/п	Найменування	Рік, сторінка
1	“Професійне навчання. Технологія текстильної і легкої промисловості”/ Упоряд.: Дев’ятьярова Т.А. – Харків: УІПА	2004. – 29 с.
2	Зайченко І.В Теорія і методика професійного навчання [навчальний посібник для студентів вищих навчальних закладів спеціальності 8.18010021 «Педагогіка вищої школи»]. 2-е вид., доповн. і переробл. / І.В.Зайченко. К.: Видавництво Ліра-К,	2016. - 568 с
3	Коваленко О. Є. Методика професійного навчання (навчальний посібник для інженерів-педагогів, викладачів спецдисциплін системи професійно-технічної і вищої освіти).— Харків, ЧП “Штрих”	2011. – 480 с
4	Методика професійного навчання: навч. посібник для вищих навч. закладів інж.-пед. спец. для традиційної та дистанційної форм навчання. Ч. 1: Дидактичне проектування/ О.Е. Коваленко, Н.О. Брюханова, Н.В. Корольова;	2010. - 256
5	Шматков Є. В., Коваленко О. Є. Методика професійного навчання. Частина 2. Методика професійно-практичного навчання. Навч. посібник. – Харків,	2010. – 212 с.
6	Шматков Є.В. Методика професійного навчання: навч. посібник для студентів вищих навчальних закладів зі спеціальності «Професійне навчання».— Харків,	2000. – 242 с.

					<i>МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ</i>	Арк.
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		14

7	Коваленко О.Е. Методика професійного навчання: Підручник для студентів вищ. навч. закл. - Х.: Вид-во НУА,	2005. - 305 с
8	Педагогічна книга майстра виробничого навчання: Навч.-метод, посібник / Н.Г. Ничкало, В.О. Зайчук, Н.М. Розенберг та ін.; За ред. Н.Г. Ничкало. – К.: Вища школа,	1997. - С. 21-28
9	Шматков Є.В. Методика професійного навчання. Навчальний посібник для студентів вищих закладів зі спеціальностей «Професійне навчання». – Харків,	2000. – 111 с.
10	Дипломне проектування: методичні рекомендації для виконання методичного розділу для студентів спеціальності 7.01010401 – «Професійна освіта» / упор. О. Ю. Удалова. – К.: КНУТД,	2014. – 71
11	Методичні вказівки для виконання курсової роботи для студентів денної форми навчання спеціальності 6.010104 «Професійна освіта (за профілем)» / Упор. О.Ю. Удалова – К.: КНУТД,	2014. – 55 с
12	Методичні вказівки до практичних занять з дисципліни Методика професійного навчання для студентів спеціальності 7.010104 «Професійна освіта (за профілем)» / Упоряд.: О.Ю. Удалова. – К.: КНУТД,	2014. – 55 с.
13	Методичні вказівки для виконання індивідуальних, контрольних робіт, питання тестового контролю для студентів заочної форми навчання спеціальності 7.010104 «Професійна освіта (за профілем)» / Упоряд.: О.Ю. Удалова. – К.: КНУТД,	2014. – 71 с
18	Проектування одягу електроний ресурс	<a href="https://studopedsa/su1675292doslizhenneasferi-spozvivannya-viznachennys grupi-spozhsvachi-ta-vidu-olya-proektuvannya/html">https://studopedsa/su1675292doslizhenneasferi-spozvivannya-viznachennys grupi-spozhsvachi-ta-vidu-olya-proektuvannya/html</a>
19	Агошов Проектирование одежды рациональными ассортиментскими сериями КТИЛП	1998, 356 с
20	Єжова О. В. Конструювання одягу Кіровоград	2013, 171с
21	Єдиний метод конструювання одяжі ЦОТШЛ 1 ч Основа конструювання плечових виробів Матюшина Т. Н. Приткова	1981,85

2.3 Дидактичний проект до теми «Проектування технологічного процесу виготовлення напівпальто жіночого з шерсть букле в індивідуального виробництва» з розробкою дидактичного проекту професійно-практичної підготовки закрійника

					МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ	Арк.
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		15

Під дидактичним проектуванням розуміється розумове передбачення педагогічного процесу навчання і його результат.

Отже продуктом дидактичного проектування є дидактичний проєкт, який дозволяє представити освітній процес у вигляді цілісної системи знань, взаємопов'язаних по етапах: цілісному, змістовому, операційно-діяльному.

Дидактичний проєкт теми – модель процесу руху до бажаного результату. Знання забезпечують теоретичну готовність до дидактичного проектування, вміння – практичну готовність. До дидактичному проєкту входять: підготовка проектуваної програми професійної підготовки робітника за професією «закрійник», проектування технологічного навчання по конструювання одягу.

Проектування програми професійної підготовки фахівця: професійної діяльності фахівця закрійника, потрібно мати представлення про дії, що складає процес професійної діяльності, вимоги до швидкості їх виконання. Не зважаючи на проблеми легкої промисловості ми удосконалюємо технологічні процеси виробництва. Тому підготовка кваліфікованих швачок є важливою і актуальною задачею освітнього процесу. Фахівець повин володіти знаннями та навичками.

Професійне призначення для задоволення культурних естетичних потреб у пошитті одягу передбачає такі риси характеру: акуратність, витримка, доброзичливість, тактовність. Закрійник здатний до діяльності сповненої інтелектуального та творчого змісту, він може працювати у експериментальному цехові, ательє та майстернях. Виконувати такі роботи: використовувати кращий досвід роботи; розкрюювати при пошитті та перекрюювати під час ремонту, знання мірок за основами лекал наданими організаціями; примірку по фігурі замовника, уточнювати лінії деталей після примірки, видавати готові вироби, раціонально та ефективно організувати працю на робочому місці, дотримуватися норм технологічному процесі не допускати дефектів виробу.

					<i>МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ</i>	Арк.
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		16

Проектування кваліфікованої характеристики можна сказати існують такі етапи діяльності робітника: підготовка, організаційний, технологічний, контрольний. Кожному з етапів є свої вимоги. Підготовчо-організаційний включає дії робітників з підготовки до роботи з організації робочого місця. Технологічний – безпосереднє виконання технічних операцій при виготовленні і ремонті виробу. Контрольний – контрольні дії, що виконують роботу.

Для підготовка фахівця є різні цикли навчальних дисциплін. Підготовка на цих рівнях вимагає постановка тактичних цілей навчання. Тактичні цілі повинні відбивати професійну спрямованість. Професійну компетентність, комунікативну готовність, економічну ерудицію, правову компетентність. Характеристики пам'яті мислення, здатність творчо підходити до рішення, здатність саморегуляція.

Фахівець має тактичну ціль – це формування певних якостей, які проявляються у здатності до планування діяльності своєї і підопічних, умінь діагностувати ступень культури, управління навчально-виховною діяльністю. На основі тактичних цілей розробляється програма теоретичного або практичного професійної підготовки фахівців. Для цього необхідно провести аналіз навчального плану. Характеристика навчального плану включає в себе види підготовки та співвідношення годин.

Розподіл учбового часу по видах підготовки виявлено, що майже 65% відводиться на професійно – практичну підготовку, а теоретичну 25%.

Учбовий час розміщено правильно. Так як для підготовки фахівця потрібні навички котрі відведені на практиці. Також ми бачимо завдяки навчального плану як підготовлений фахівець переходимо до вивчення методики навчального плану «Конструювання жіночого пальто». Ця дисципліна займає значне місце серед вивчення інших предметів майже 90%. Для визначення професійної діяльності необхідно врахувати структуру галузі, яка є технологічною, організаційною та проектувальною.

					<i>МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ</i>	Арк.
						17
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		

На основі програми було розроблено групи тем теоретичного навчання «Конструювання одягу», а щоб розробити професійну практичну програму потрібно проаналізувати теоретичну. Тобто зведено – тематичний план підготовки фахівця визначає тематику спеціальних дисциплін, регламентує послідовність вивчення тем і кількість часу, що надається. Одним з визначних компонентів є ціль. Ціль – ідеальне мислення передбачає кінцевий результат процесу навчання, це то чого прагне педагог і учні. Організація процесу навчання пов'язана з визначенням цілей та усвідомленням. Ціль включає формування досвіду, особливості у переліку знань. У методиці професійного навчання існує 3 цілі: стратегічні, тактичні, оперативні. Мотиваційна технологія навчання: це мотивація, яка спонукає явище до виконання активності особистості та її спрямованість на досягнення. Метою – швидке включення учнів у професійну навчальну пізнавальну діяльність, знання, формування стійкого інтересу, збудження активності до учнів, а ось зовнішня мотивація здійснює за рахунок інформування учнів про ступень успішності; внутрішня – виражається в різних формах активізує навчальну діяльність, інтерес до навчання.

Як обґрунтування щодо видів мотивації можна сказати, що вона активізує навчальну діяльність учнів, сприяє формуванню початкового бажання освоїти навчальний матеріал і викликає інтерес до процесу.

Аналіз навчання: система організації роботи; матеріально – технічними і дидактичними нормами організації процесу; базами знання.

В основі лежить уміння викладача виділяти необхідний базовий матеріал шляхом аналізу міжтемних і міжпредметних зв'язків. Також є дидактичний в основі лежать матеріали за допомогою яких виклад здійснює вплив навчального процесу. До засобів навчання відносяться: навчальні ігри, комп'юторні навчальні системи, аудіо відео навчальні матеріали.

Навички закрійника показують в: розкроюванні матеріалу, зняття мірок з лекал та фігури замовника, дотримання норм технологічного процесу, знання вимог нормативних актів з охорони праці, використовувати усунення

					<i>МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ</i>	Арк.
						18
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		

неполадок, знати інформаційну технологію, правові питання галузи, саме головне навички роботи з лекалами, їх раціональне розміщення.

Професійне використання закрійника: виробництво верхнього одягу, виробництво спільного одягу для чоловіків та жінок, дітей на виробництві та індивідуального виробництва.

Професійна підготовка закрійника: досвід, сформування прагнення до постійного профзростання, розвивати якості особистості; сформувати загальне уявлення про виконання технологічних послідовності виконання виробів, раціональне розміщення лекал, розкрій на будь-якому матеріалі, та пропонувати раціональне; користуватися технічною мовою, термінами; вміння в галузі організації виробництва та індивідуальному; сформувати види пам'яті; мислення; зосередження, самоаналіз своєї дії.

План структурно логічної схеми «Побудова технологічного процесу виготовлення жіночого пальто» показаний в таблиці 2.6

Таблиця 2.6 План структурно логічної схеми «Побудова технологічного процесу виготовлення жіночого пальто»

Конструювання жіночого пальто				
Початкові дані для побудови креслення				
Розмірні ознаки			Припуски	
Обхвати	Ширини	Довжини	Конструктивні	Технологічні
Побудова базисної сітки				
Визначення горизонтальної лінії			Визначення вертикальної лінії	
Побудова базової конструкції креслення жіночого пальто				
Нанесення модельних особливостей жіночого пальто				
Перевірка якості виконаного креслення				

Технічне формування з теми «Виготовлення жіночого пальто» показано в таблиці 2.7

Таблиця 2.7-Технічне формування з теми «Виготовлення жіночого пальто»

Назва розділу	Цілі навчання	Рівень	Методик		
			оод	вд	кд

			М	З	М	Н	М	Н
Конструювання пальто	Сформувати, проконтролювати знання і уміння конструювання пальтових виробів	1	Розповідь, пояснення, демонстрація	Розглянути методи конструювання	Бесіда	Питання до бесіди	Письмовий контроль	Картка завдання методик конструювання одягу

Опис - демісезонне жіноче пальто прилеглого силуету до талії з розширеним трапеційним фігурним низом, центральними застібками на 5 гудзиків, петлі наскрізні, з вшитим капюшоном, також вшитими довгими полутрапеційними рукавами, та поясом.

Таблиця 2.8 Постановка операційних цілей «Проектування технологічного процесу виготовлення жіночого пальто в індивідуальному виробництві»

Рівня засвоєння	Конкретизація дидактичної мети
1	Формування вмінь правильно розпізнати та назвати деталі крою жіночого пальто
2	Формування умінь відтворювати технологічну послідовність побудови креслення деталей жіночого пальто
3	Формування вмінь здійснювати порівняльну характеристику різних видів виробу
4 Розвивальна мета: розвиток уваги, спостережливості, логічного та технологічного мислення, пізнавальні активності Виховна мета: виховання, акуратність, працьовитість, дисципліна	

На основі аналізу початкових вимог можна виділити базовий матеріал шляхом аналізу внутрішньопредметних і міжтемних зв'язків, а також розробити засоби контролю, що дозволяють за невеликий проміжок часу зрозуміти про реальні знання та вміння учнів, необхідні для засвоєння нового матеріалу. У випадку одержання негативних результатів контролю визначають способи формування необхідних знань і умінь за невеликий

проміжок часу, інакше вивчення нового матеріалу буде ускладненим і не дасть позитивних результатів. Результати аналізу міжтемних зв'язків з метою формування базового матеріалу представлені в таблиці 2.8.

Таблиця 2.8 – Визначення міжтемних зв'язків та формування базового матеріалу по темі «Конструювання напівпальто жіночого з домотканого полотна»

Найменування теми, що вивчається	Найменування дисциплін і назва тем програми	Тип зв'язку	Методи і засоби вихідного контролю	Методи формування базового матеріалу
1	2	3	4	5
Конструювання напівпальто жіночого домотканого полотна	1. Конструювання одягу: - конструювання сучасного жіночого одягу різних покроїв та різного призначення; - особливості конструювання одягу на різні типи фігур. Використання базових основ; - дефекти одягу і методи їх усунення; - види технічної документації на модель одягу; - вимоги до оформлення лекал виробу	Попередній	Фронтальна бесіда, індивідуальне опитування	Повторення в процесі повідомлення нового матеріалу. Пояснення, демонстрація таблиць, плакатів
	2. Виробниче навчання: - метод визначення розмірних ознак і аналіз знятих мірок залежно від особливостей фігури;			

Продовження таблиці 2.7

					МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ	Арк.
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		21



	<ul style="list-style-type: none"> <li>- розкрій жіночих костюмів різних моделей на різні типи фігур;</li> <li>- розробка конструкцій виробів на фігури з відхиленням;</li> <li>- розробка конструкцій виробів з різних тканин (натуральних, штучних, синтетичних)</li> </ul>	Супутній	Фронтальна бесіда, індивідуальне опитування	Повторення в процесі повідомлення нового матеріалу
	<p>3. Моделювання і художнє оформлення одягу:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- моделювання комірв, рукавів;</li> <li>- моделювання виробів різних покроїв на основі виробів з вшивним рукавом;</li> <li>- моделювання різних видів кишень</li> </ul>	Супутній	Фронтальна бесіда, індивідуальне опитування	Пояснення, демонстрація таблиць, плакатів
	<p>4. Спеціальний малюнок:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- малювання моделей одягу з натури;</li> <li>- умовності малювання моделей одягу;</li> <li>- малювання моделей одягу з журналів мод і за уявою</li> </ul>	Попередній	Фронтальна бесіда, індивідуальне опитування	Пояснення, демонстрація таблиць, плакатів
	<p>5. Технологія розкрою:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- технічні вимоги до матеріалів верху, підкладки і прикладних матеріалів при розкроюванні та виготовленні одягу пальтово-костюмного асортименту та легкого одягу</li> </ul>	Попередній	Фронтальна бесіда, індивідуальне опитування	Повторення в процесі повідомлення нового матеріалу. Пояснення, демонстрація таблиць, плакатів
	<p>6. Обладнання швейних підприємств:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- автоматизований розкрій матеріалу;</li> <li>- настільно-розкрійні комплекси</li> </ul>	Супутній	Фронтальна бесіда, індивідуальне опитування	Повторення в процесі повідомлення нового матеріалу
	<p>7. Інформаційні технології:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- конструктивне моделювання в системі автоматизованого</li> </ul>	Супутній	Фронтальна бесіда, індивідуальне опитування	Повторення в процесі повідомлення нового матеріалу

Закінчення таблиці 2.7

					МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ	Арк.
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		22

	проектування одягу - автоматизоване конструювання одягу за замовленням населення			
	8. Професійна етика: - етика взаємовідносин у трудоному колективі	Попередній	Фронтальна бесіда, індивідуальне опитування	Повторення в процесі повідомленн я нового матеріалу
	9. Охорона праці: - безпека виробничого процесу; - нормативно-правова документація з охорони праці; - основи електробезпеки; - надання першої допомоги потерпілим при нещасних випадках	Попередній	Фронтальна бесіда, індивідуальне опитування	Пояснення, демонстрація таблиць, плакатів

### 2.3.1 Розробка плану заняття і методики його проведення

Методичні рекомендації до проведення уроку Технології виготовлення одягу з теми «Технологія обробки окремих деталей та вузлів»

Єдиною методикою проведення занять не існує, кожен навчальний заклад використовує власні розробки. Однак основні положення дотримуються всі. Тобто, заняття проводиться у такій послідовності: вступне слово викладача, пояснювання незрозумілих питань студентам, завершальне слово.

Для кожного заняття надзвичайно важливо є вступна частина. Чим вона динамічна, тим швидше студент налаштовується на сприйняття нової дисципліни і будуть готові до творчої роботи. Важливе нагадування основних вимог, правил на занятті, оголошення завдань на наступний урок – заняття з короткими аргументами. Це слід робити з огляду на те що на початку заняття студенти уважніші й сконцентровані.

Технології виготовлення одягу теми «Технологія обробки окремих деталей та вузлів» і завдання заняття, визначала форму роботи на занятті, час на проведення окремих видів роботи, тобто надає заняттю конструктивного характеру, зацікавлює аудиторію.

					<i>МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ</i>	Арк.
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		23

Урок спрямований на засвоєння нових знань та навичок з складанням послідовності обробки деталей та вузлів.

Методична мета уроку: упровадження в навчальний процес новітніх та інформаційних технологій.

Мета уроку: навчити учнів технологічно грамотно складати послідовність обробки деталей, вузлів, здобути теоретичні знання застосувати на практиці, виховувати здатність до самостійних робіт, інтерес до професії.

Тип уроку: формування нових знань та навичок.

Під час вивчення нової теми використовувались міжпредметні зв'язки з матеріалознавства, конструювання одягу, виробниче навчання.

На уроку застосовувались такі види роботи: фронтальна, індивідуальна.

Рекомендовані методи та прийоми навчання – робота з роздатковим матеріалом, демонстрація презентації, репродуктивність – активізація опорних знань.

На уроку використовувалися мультимедійні засоби, обробки деталей та вузлів.

Мета викладача: залучити учнів групи до роботи під час уроку, активізувати пізнавальну діяльність учнів.

Таблиці 2.9 – Технологічна карта уроку технологія виготовлення одягу тема «Технологія обробки окремих деталей та вузлів»

Етап / тривалості	Навчально — методичний супровід	Діяльність учителя	Діяльність учня	Результат
1.Організаційний момент. Привітання. Перевірка готовності студентів	Привітання Завдання в заданні розробки виробу	Перевіряє готовність до уроку, налаштування учнів до роботи на уроку	Учні сприймають повідомлення від вчителя та налаштовуються на роботу	Сприйняття інформації, її аналіз та особливе розуміння студента

2.Мотивація навчальної діяльності 5 хв	Невеликий вступ. Тема: «Технологія обробки деталей та вузлів»	Учитель мотивує своїх учнів до уроку своїми знаннями та навичками “Технологія обробки окремих деталей та вузлів” ”Кваліфікований робітник швачка повинна вміти технологічно правильно і якісно виготовляти швейні вироби На сьогоднішньому уроку ми розглянемо технологічну послідовність виконання окремих вузлів виробу; практичні заняття:1. Використовуємо лекало викраюємо пілочку і зметуємо даємо учні 5 хв. Тестове письмове завдання. Завдання біля дошки:Усне опитування. Використовуємо для більшого закріплення знання Прес-тобто об’єднуємо в групи. Викладання нового матеріалу	Записують у зошитах, та переглядають слайди. Приступають до вивчення на практиці	Закріпити знання. Ми на уроку розглядали послідовність обробки вузла пілочки. В своїй роботі дотримуюсь технічних умов при виконанні даних операцій
3. Актуалізація опорних знань 3 хв	Презентація тема: “Технологія обробки деталей та вузлів”	Видача завдання для самостійної роботи: обробка вузлів. Повідомляємо оцінки. Самостійна робота учня. Майстер обходить робочі місця перевіряє дотримань правил охорони праці	Дають відповіді на запитання вчителя та показують, що засвоїли теоретично та практично	Застосовують отриманні знання для подальшого навчання чи в житті
4.Вивчення нового навчального матеріалу	Подача нового матеріалу, тобто вивчення інструментів та обладнання за допомогою якого обробляється виріб	Вчитель розповідає, підкреслює прикладами з теми та показує наглядно Заключний інструктаж 15 хв	Сприймають повідомлення вчителя	Застосовують отриманні знання для подальшого навчання та роботи на потоці виробництва
5.Актуалізація набутих знань	Коротка про набуті знання, та повторно наглядно	Вчитель пропонує проаналізувати Ставить запитання	Сприймають завдання та виконують роботу під керівництвом вчителя	Встановлюється зв’язок між тим що відомо, що вдалося, і тим, що

Тип уроку: Узагальнення та систематизація знань, умінь та навичок.

Наочність обладнання, інструменти, матеріали: Технологія обробки деталей та вузлів”, мультимедійна презентація, проєкт, карти-завдання, деталі краю, колекція зразків тканини, технологічна карта виконання обробки вузлів, олівці, лінійки, голки, котушкові нитки, швейні машини, ножиці, праска.

Завдання методики полягає:

- на основі вивчених явищ процес окремої навчальної дисципліни тобто предмету технологія розкривати між ними закономірні зв'язки.

- на основі виявлених закономірностей установлювати нормативні вимоги до навчальної діяльності викладача та пізнавати діяльність учня вивченню.

Заняття можна розпочати з короткого узагальнення найголовніше науково - теоретичне положення, які повинні слугувати висхідним моментом в роботі студента. Тобто це робить викладач спростивши задачу студентам.

Після узагальнення викладачем надаються відповіді на окремі теоретичні запитання, які виникли у студентів в процесі підготовки до заняття. Важливо щоб цей процес не затягувався. Викладач пропонує звернутися до підручників, навчального посібника.

Після висвітлювання теорії питання переходить на власне практичне заняття.

В кожній темі лекційного курсу на практиці заняття виносять індивідуальні теми нижче розглянемо мої теми, комплексного характеру, які з одного боку, дають змогу студентам ширше застосовувати здобуті знання, а з іншого підготувати до самостійного виконання домашнього завдання слугуючи також способом перевірки різні засвоєння навчального матеріалу студентами.

Однак, індивідуальне завдання, викладач має встановити певний середній рівень, який б відповідав завданням закладу і безпосередньо від заняття до заняття в міру педагогічної діяльності зростає. При цьому студент повинен відчувати крок за кроком підвищення рівня своєї підготовки. В іншому разі практичні завдання будуть йому нецікавими.

Індивідуальне завдання необхідно зберігати цілісність системи практичних занять, їхній взаємодії і послідовності, розглядати їх як єдине ціле, підпорядковане змісту лекції. Кожне заняття має являти собою тематичною ланкою навчальної програми.

Враховуючи, що на підведення підсумків потрібно 3-5 хвилин, викладач може заздалегідь спланувати час на розгляд кожного питання, проблемних питань, вправ, ситуацій тощо..

Заняття мають бути різноманітними, якщо студенти зрозуміють, що всі їх навчальні можливості вичерпані, то різко знизять рівень мотивації. Необхідно організовувати заняття так, щоб студенти відчували зростання складності запитання, що зумовлює позитивні емоції від власного успіху в навчанні, сприяло творчості.

Важливим значенням мають індивідуальні підходи і продуктивне педагогічне спілкування.

Студенти повинні отримати можливість розкрити і виявити свої здібності, свій потенціал, Тому при розробці завдань і плану практичного заняття слід враховувати рівень підготовки та інтереси кожного студента групи, виступаючи в ролі консультанта, не пригнічуючи самостійності та ініціативи студента.

На першому етапі: відповідаєш на запитання, які виникли у студента в процесі виконання їх індивідуального домашнього завдання. Іноді на запитання відповідають спеціально організації групи студентів. Відтак усі студенти здають свої домашні завдання, їх перевірку здійснюється у такий спосіб, викликаним з домашнього завдання, їх перевірка здійснюється у такий спосіб декільком студентам пропонується виписати з домашнього

					МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ	Арк.
						27
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		

завдання певну розв'язок задачу чи приклад та протягом п'яти хвилин характеризує основні моменти. Це привчає студентів до чіткої послідовності відповідей. Допущені помилки зразу ж виправляють, інші студенти у цей час розв'язують запропоновані викладачем нові задачі.

Другий етап: перевірка теорії, студенти пишуть невелику контрольну роботу, та оцінка за неї оголошується на наступному занятті.

Третій етап: викладач оголошує тему нового завдання, його мету і значення в курсі. Перша задача є типова. Після аналізу до дошки викликають студентів.

Четвертий етап: пару хвилин на оголошення домашнього завдання, тема заняття з детальним планом.

П'ятий етап: дає самостійно робота з вивченої теми, викладач може виступати в ролі консультанта.

Також у навчальному процесі використовується дві форми проведення практичних робіт:

- фронтальна, за якої викладання лекції теорії всі студенти групи виконують одночасно одну практичну роботу, в такому разі єдиний план і однакова послідовність дій для студентів;

-індивідуальна, за якої студенти поділені на бригади, виконують різні за тематикою та змістом , планом роботи. До такої форми вдаються за відсутності належного матеріалу фронтальної роботи

Вони мають переваги та недоліки.

Переваги фронтальної: безпосередній зв'язок з вивченим матеріалом, що сприяє формуванню практичних умінь; сприятливі умови роботи викладача;

Недоліки: можливість виникнення дискомфорту у студентів у разі з якоїсь причини заняття не відбулося.

Перевага індивідуального: можливість використання складного обладнання. Робимо висновок, що фронтальну можна використати для робіт ознайомлення чи пізнавання, а складніші для індивідуальної.

					<i>МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ</i>	Арк.
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		28

На практичних заняттях студентів слід дотримуватися принципи максимальної самостійності. Вони повинні самостійно виконувати роботу, оформляти протокол і дати інтерпретації результатів. Звичайно при виникненні труднощів студенти можуть консультуватися.

Кожне заняття доцільно закінчити коротким висновком і рекомендаціями щодо подальшої роботи. У такому разі практичні заняття разом з лекціями сприятимуть створенню перспективи в роботі студентів.

Важливим значенням має використання активних методів навчання: не імітаційних, ділових роль ігор.

Ефективність заняття значною мірою залежить від вміння викладача володіти увагою студента впроваджувати елементи змагальності між ними здійснювати підхід при підборі груп для спільної діяльності на заняттях, забезпечувати пряме керівництво тобто планування, спеціальні консультації. Таким чином, успішна організація заняття вимагає ретельної підготовки, безперервного удосконалення їх методичних навичок.

Урок - заняття розпочинається з лекції.

Лекція є одним основним видів навчальних занять і, водночас, методів навчання. Вона покликана формувати у студентів основи знань з певної наукової галузі, а також визначати напрямок, основний зміст і характер усіх інших видів навчальних знань та самостійної роботи з відповідними навчальними дисциплінами.

Сама лекція є елементом курсу лекцій, який охоплює основний теоретичний матеріал окремої або кількох тем навчальної дисципліни. У ній послідовно і концептуально викладається певна проблема, яка є відповідним елементом навчального курсу конкретного предмета.

Обсяг вивчається навчальним планом, а його тематика – навчальною програмою.

Навчальна лекція - логічно вивершений, науково обґрунтований і систематично послідовний виклад певного питання.

					<i>МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ</i>	Арк.
						29
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		



Метою лекції є розкриття основних положень теми, досягнень з питань, що розглядаються, з'ясування невіршених і дискусійних проблем, узагальнення досвіду роботи, подання рекомендацій щодо використання основних висновків з тем на практичних заняттях, основних форм навчальних занять, передбачених для засвоєння матеріалу.

Саме призначення полягає - щоб ввести студентів у науку познайомити з основними категоріями закономірностями навчальної дисципліни, її методологічні аспекти. В лекціях відбувається діалектний процес розвитку науки. Лекція повинна поглибленню знань, окресленню шляхів і засобів використання матеріалу у практичній роботі..

Тематикою курсу лекцій визначається робочою програмою. При цьому я як викладач зобов'язана дотримуватись робочої навчальної програми.

Основними вимогами є високий теоретичний рівень інформації, посилення на законодавчі та нормативні акти; спрямованість на досягнення мети навчання та виховання; організація зв'язку теорії та практики; рекомендації до самостійного вивчення.

При підготовці до кожної лекції вирішується завдання: уточнення тему лекції, при необхідності запропонувати внесення до тематичного плану вивчення дисциплін, з'ясувати її мету; з'ясувати, на які знання аудиторії доведеться спиратися для того, щоб завчасно видати їм завдання щодо поповнення відповідних знань; ознайомитись з літературою, особливо новими надходженнями до бібліотеки, які охоплюють тему лекції; провести відбір навчального матеріалу спираючись на навчальну програму; скласти план лекції, який доводиться до аудиторії на її початку, також більш докладні план для себе, що буде використовуватися на лекції; продумати питання виховного характеру, співвідносячи їх із особистими навчальними матеріалами; сформулювати контрольні питання; сформулювати завдання на самостійну роботу. При підготовці до лекції потрібно ознайомитися з аудиторією, де вони будуть читати, забезпечення і можливість технічних засобів навчання. Перевірити ТЗН і якість дидактичних матеріалів.

					<i>МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ</i>	Арк.
						30
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		

Аргументується структура лекції, поставлене питання, дається огляд джерел з якими потрібно ознайомитись.

Оснoву лекції становить визначення теми, напрям розробки, сутність і зміст проблеми. Як правило на лекцію рекомендується виносити пару головні питання, формування яких повинно бути чіткими і методично завершеним. Дуже важливо показати в лекції методологічне значення відповідних теоретичних положень розкрити практичний досвід у даній галузі.

Викладач повинен дати студентoві рекомендації щодо додаткового вивчення окремих питань. Висновками з теми коротко подаються після викладу всього матеріалу. При цьому звертати увагу на засоби і шляхи використання на практиці розглянутих лекції основних положень. Певна частина лекції повинна відводитися для відповідей на запитання. Відповіді мають бути короткими і чіткими. Викладач обов'язково повинен висловлювати власне ставлення до запитань. Важливо звертати увагу студентів на точність і правильність поставлених запитань, пов'язувати відповіді на них з положеннями лекцій.

Також потрібно супроводжувати візуально лекцію – це дає можливість успішно виконувати пізнавальні функції, а наочний матеріал сприяє безпосередньому підвищені уваги. При візуальному такі вимоги: визначення мету наочних засобів; не перевантажуючи лекцію наочністю; наочний об'єкт не повинен містити нічого зайвого, щоб не відволікати увагу; враховувати вік студента, також підготовка матеріалу.

Створення дидактичних матеріалів. Застосовується ІКТ змінює весь процес навчання. Це стимулює учня до оволодіння та активного засвоєння нових знань. Вчитель лише мотивує, допомагає, підтримує керує процесом навчання. У своїй діяльності вчитель має бути готовий до розробки власних дидактичних матеріалів, навчити учнів сприймати ІКТ та допомагати у створення нових. Якщо дидактичний матеріал учні створюють разом з учнями та якість навчальних навичок збільшується Створенні власноруч

					<i>МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ</i>	Арк.
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		31

презентації розширюють кругозір дитини, допомагає отримати і засвоїти більше інформації, ніж просто перегляд готової презентації.

З розвитку сучасних технічних у педагога з'являється все більше можливості для створення дидактичних матеріалів, які враховують власні потреби при викладанні.

До дидактичних матеріалів відносяться карти-пам'ятки до уроків тобто робота з підручниками, картами, довідниками, словниками, електронними ресурсами; пам'ятки – інструкція яка дозволяє формувати логічні операції мислення, порівняння, узагальнення, класифікації, аналізу; диференційовані карти – завдання для учнів з різними освітніми потребами; інструкції карти, що відображають логічну схему вивчення нового матеріалу і необхідні способи навчальних досягнень; карти – консультації; інструкція до лабораторних робіт; довідкові матеріали, які не відображені в підручнику; тестові завдання до уроку або ж до теми.

Очевидно, що дидактичні матеріали до уроку охорона праці мають розроблятися з урахуванням основних дидактичних принципів: принцип доступності тобто матеріали підбираються згідно досягнутого рівня студента; принципи самостійної діяльності, робота з матеріалами має здійснюватися самостійно; принцип індивідуальної спрямованості, робота за матеріалами здійснюється в індивідуальному темпі, вид матеріалу також підбирається для кожного студента; принципи наочності і моделювання, використовується наочно – образних компонентів мислення у навчанні; принцип міцності, пам'ять людини; принцип пізнавальної мотивації, зацікавлення завданням; принцип проблемності, розв'язання конкретної проблеми.

Дидактичні матеріали можна розробити самостійно у вигляді електронного файлу: інструкція для виконання завдання; картки з вправами; карти з описом понять та явищ; список контрольних питань, засоби оцінювання; довідкові матеріали; таблиці, схеми, графіки.

Відповідно до мети студента обирають раціональні тип і структуру уроку, для активізації уваги учнів практиканти засвоюють різні види роботи:

					<i>МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ</i>	Арк.
						32
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		

бесіди, поставлену проблемних питань, ігрові завдання, розв'язування ребусів, студент – практикант як я застосовує різні форми контролю знань учнів, як раніше сформованих так і нових. Слід відзначити, що більшість студентів використовують презентації під час пояснення нового матеріалу.

На якість залікових уроків впливають помилки: порушення чіткості формування запитання до учнів, логічність та послідовність міркування практиканта тобто мене під час пояснювання нового матеріалу, захоплення одним видом тобто мало працюючи з дошкою, рідко використовуючи приклади з реальності, та саме головне що я робила дотримувалася культурної мови.

Конспект відповідає вимогам, дотрималася структури уроку, чітко формування запитань, і вимагала від учнів правильних насичених повних відповідей.

Результат поточної успішності студента є показник рівня засвоєного студентського навчального програми та виконання вимог самостійної роботи студентів.

Підсумковий контроль результату діяльності: екзамен, підсумковий контроль рівня засвоєння студентами матеріалу.

Кожен із складених системи оцінювання результатів навчальної діяльності студентів університету оцінюється в 100 бальній шкалі.

#### Висновки до розділу

На першому етапі виконання методичного розділу дипломного проекту було проаналізовано кваліфікаційну характеристику робітників за професією «закрійник» 5-го розряду і визначено перелік процедур діяльності, які вони повинні додатково виконувати в результаті вдосконалення процесу виготовлення напівпальто жіночого в ательє або швейному цеху. Для виявлених процедур діяльності було визначено відповідні дидактичні засоби

					<i>МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ</i>	Арк.
Змн.	Арк.	№ док.ум.	Підпис	Дата		33

діяльності і складено функціональну структуру професійної діяльності закрійників 5-го розряду.

Наступним етапом був аналіз навчального плану підготовки закрійників за видами підготовки і визначення коефіцієнта інтелектуаломісткості та показника загальноосвітньої бази.

Наступним кроком у виконанні методичного розділу дипломного проекту був аналіз та формування навчальної програми предмета «Виробниче навчання». Після цього було проаналізовано навчальну літературу і за допомогою органометричного методу оцінювання було визначено оптимальний підручник для вивчення теми «Конструювання напівпальто жіночого з домотканого полотна».

Складання структурно-логічної теми «Побудова технологічного процесу виготовлення жіночого пальто» дозволило виділити основні поняття, класифікувати їх та визначити доступність і послідовність вивчення. Крім того, було поставлено дидактичні цілі за обраною темою та вибрано методи їх реалізації.

Було визначено міжтемні зв'язки теми «Конструювання напівпальто жіночого з домотканого полотна» з іншими темами і предметами, розроблено питання для контролю, що дозволяють за невеликий проміжок часу одержати повне уявлення про реальні знання й уміння учнів, необхідні для засвоєння нового навчального матеріалу. Крім того, було визначено методи формування базового матеріалу.

На основі навчальної програми дисципліни «Технології виготовлення одягу» з урахуванням доповнень, що були виявлені в процесі функціонального аналізу професійної діяльності закрійників при визначенні дидактичних засобів діяльності було розроблено поурочно-тематичний план з теми «Технологія обробки окремих деталей та вузлів».

Розробка поурочно-тематичного плану дозволила розподілити навчальний матеріал даної теми по уроках, розробити методику, засоби навчання і контролю, систему домашніх завдань.

					<i>МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ</i>	Арк.
						34
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		

Таким чином, методична розробка навчально-програмної документації спрямована на професійно-практичну підготовку закрійників 5-го розряду і допомогу майстру виробничого навчання в його діяльності в умовах закладу професійно-технічної освіти швейного профілю.

					<i>МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ</i>	Арк.
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		35

## ВИСНОВКИ

Під час розробки технічної документації на модель напівпальто жіночого було визначено, що дана модель є високоякісним виробом, яка відповідає сучасному напрямку моди. Також в проекті підібрано матеріали верху, підкладки та докладу, які відповідають поставленим вимогам для даного швейного виробу.

В даному проекті була розроблена «Технологія виготовлення жіночого пальто», як основний матеріал взято шерсть букле, обрано однотонну тканину молочного кольору. Застосовано новітнє швейне обладнання та прогресивне обладнання для ВТО, праски та обрані доцільні режими волого-теплової обробки.

Застосовано принцип універсальності, як основний для модульного дизайну одягу. Параметри універсальних основних конструкцій одягу було розраховано для кількох відмінних комбінацій різновидів швейних виробів.

Технічна інформація, необхідна для проєктування модульного одягу, було отримана з бази даних елементів трансформації.

Розглянувши модні напрямки поточного сезону, було розроблено жіноче пальто повсякденного призначення. Характерними ознаками даного ансамблю є не тільки витончений колір, а модель, яка надають виробу унікальності та елегантності.

Базову конструкцію пальто виконано за методикою ЄМКО РЕВ, для якої властивий значний ступінь універсальності через змогу її застосування при розробці конструкцій виробів різного асортименту. Для моделювання базової конструкції виробу було застосовано прийоми моделювання першого та другого видів. Тканини котру я використала букле немає конкретної складової. Її можуть виготовляти виробники як з натуральних, так з штучних тканин. Підкладка жаккард яка була використана в даному проекту – це

двостороння підкладкова тканина, яка має притімну, шадку і з поверхню, не

Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата			
Розроб.		Глущенко О.С.			Літ.	Арк.	Акрушів
Перевір.		Колодяжна А.В.				1	2
Репенз.		Богославець Л. П.			КНУТД МгЗПТ-20		
Н. Контр.		Деркач Т.М.					
Затверд.		Деркач Т.М.					

втрачає своїх якостей після прання, досить легка в роботі, прекрасно драпірується, пропускає повітря, гіпоалергенна і зносостійка..

Швейні нитки - основний матеріал для з'єднання деталей швейних виробів. Крім того, нитки можуть використовуватись як оздоблювальний матеріал. Для жіночого пальта пропонується використовувати поліестер нитки.

Для обробки деталей беремо такі швейні машини:

- машину Німеччина DLN 415, «Juki» забезпечує ефективність та якість пошиття, зменшує посадку при пошитті слизьких та багатошарові матеріалу.

- Т 828-42-064 «Siruba» Прострочування оздоблювальної двома строчки.

-MP-200,«Джукі», Японія- обметування.

-Шейна машина Juki MP-200NS зігзагова.

-Прес CRESTIGF SEMAGO- прес

Професійна освіта є складовим української системи, де людина може оволодіти знаннями, уміннями і навичками за певною професією.

Підготовка фахівців здійснюється відповідно кваліфікованих характеристик якої відображається у формі системи уміння розв'язувати певні завдання, якість сучасної вищої професійної освіти залежить від професійної комплектації та педагогічної майстерності професійно викладацького складу.

Методичний аналіз навчально-програмної документації показав, що навчальні плани та програми потрібно періодично змінювати та доповнювати відомостями про нову техніку, технологію, сировину та матеріали.

Аналіз функціональної структури професійної діяльності робітників за професією «Закрійник» показав, що професійні профільні компетентності, знання і вміння відповідають даній кваліфікації, але для вдосконалення функціональної діяльності слід створювати ескізи моделей та вміти їх читати, попереджати і усувати дефекти конструкцій виробів.

					МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ	Арк.
						37
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		



Складання структурно-логічної теми дозволило виділити основні поняття, класифікувати їх та визначити доступність і послідовність вивчення. Крім того, було поставлено дидактичні цілі за обраною темою та вибрано методи їх реалізації.

Отже, методична розробка навчально-програмної документації спрямована на професійно-практичну підготовку закрійників 5-го розряду і допомогу майстру виробничого навчання в його діяльності в умовах закладу професійно-технічної освіти швейного профілю.

					<i>МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ</i>	Арк.
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		38

## СПИСОК ВИКОРИСТАНИХ ДЖЕРЕЛ

1. Адамова Н. А., Авсеева Е. Г., Малова Т. Л Организация поточно-го производства в швейной промышленности: Навчальний посібник. Київ: Техника, 1986. 128 с.
2. Баюра Д. О. Навчально-методичний комплекс з дисципліни “Організація виробництва” для студентів вищих навчальних закладів спеціальності “Економіка підприємства”. – К.: Видавничо-поліграфічний центр “Київський університет”, 2003. – 36 с.
3. Безрукова В. С. Педагогика. Проективная педагогика. Учебное пособие для инженерно-педагогических институтов и индустриально-педагогических техникумов. – Екатеринбург: Издательство: «Деловая книга», 1996. – 344 с.
4. Берг Олександра, Алла Колодяжна. Теоретичні основи мотивації навчальної діяльності . Збірник тез доповідей V Міжнародної науково-практичної конференції текстильних та фешн технологій KyivTex&Fashion, м. Київ, 21 жовтня 2021 р. Київ: КНУТД, 2021. С.125-128
5. Березненко С. М., Водзінська О. І., Білоцька Л. Б., Донченко С. В. Технології волого-теплового оброблення, клейових, зварних з’єднувань та хімізації у швейній галузі : навч. посіб. Київ : КНУТД, 2020. 300 с.
6. Березненко С. М., Водзінська, Білоцька Л.Б., Донченко С.В. Основи технологій експериментального та підготовчо-розкрійного виробництв: навч. посіб. Київ : КНУТД, 2017. 171 с.
7. Білоусова Г. Г., Колосніченко М. В., Масловська Л. О., Курганський А. В. Методи обробки швейних виробів: Навч. посіб. – К.: МВЦ Медінформ, 2007. – 292 с.
8. Божко Н. В. Інтеграція змісту навчання як засіб підготовки ком-

петентного фахівця. Проблеми інженерно-педагогічної освіти. 2017. № 56-57. МДП 015 ПО.21.ПЗ

Змн.	С. 83 – 90	Арх. докум.	Підпис	Дата					
Розроб.	Глушенко О.С.						Літ.	Арк.	Акрушів
Перевір.	Колодяжна А.В.							1	2
Репенз.	Богославець Л. П.								
Н. Контр.	Деркач Т.М.								
Затверд.	Деркач Т.М.								

КНУТД МгЗПТ-20

9. Бондар Наталія, Колодяжна Алла. Науково-теоретичні основи підготовки сучасного педагога. Збірник тез доповідей V Міжнародної науково-практичної конференції текстильних та фешн технологій KyivTex&Fashion, м. Київ, 21 жовтня 2021 р. Київ: КНУТД, 2021. С.140-142

10. Буханцова Л.В. Технологія виготовлення виробів за індивідуальним замовленням . Лабораторний практикум. Хмельницький національний університет, 2011. 59 с.

11. Буханцова Л.В., Горобчишина В.С. Проектування технологічних процесів швейного виробництва. Навчальний посібник. Кондор, 2016, 276 с.

12. Буханцова Л.В., Привала В.О. Процеси виготовлення легкого плечового одягу. Навчальний посібник. К: Кондор, 2016. 310 с.

13. Водзінська О.І., Науменко О.С. Дослідження технологічного процесу спрасування клейових пакетів матеріалів при виготовленні плечових виробів верхнього асортименту. Технології та дизайн. 2015. № 2(15). URL [https://er.knutd.edu.ua/bitstream/123456789/834/1/td\\_2015\\_N2\\_05.pdf](https://er.knutd.edu.ua/bitstream/123456789/834/1/td_2015_N2_05.pdf)

14. Волкова Н.П. Педагогіка: Посібник для студентів вищих навчальних закладів. К: Видавничий центр «Академія», 2001. 576 с.

15. Галузеві рекомендації [Електронний ресурс]/ Мінпромполітики України. - Режим доступу: <http://www.budlic.com.ua/folder54.html>

16. ГОСТ 17522-72 Размерные признаки для проектирования одежды. Государственный комитет по стандартам. М, 1972. 200с.

17. ГОСТ 4.45-86 Система показателей качества продукции. Изделия швейные бытового назначения. В сб.: Швейные изделия бытового назначения. М.: Издательство стандартов, 1988. 263с.

18. Державний стандарт професійно-технічної освіти ДСПТО 7435.С.14.10- 2016. Професія: «Кравець», код: 7433, кваліфікація: кравець 2-3, 4, 5, 6-го розрядів.[чинний від 30 вересня 2016 р.] К., 2016. 45 с.

19. Державний стандарт професійно-технічної освіти МОН України. ДСПТО 7435 .С.14.10 – 2016. Закрійник.

					<i>МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ</i>	Арк.
						40
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		

20. ДСТУ 2162 – 93 Технологія швейного виробництва. Терміни та визначення. Укр. наук.-досл. і навч. центр проблем стандартизації, сертифікації і якості. К. 23 с.

21. ДСТУ 2960–94 «Організація промислового виробництва» / Збірник нормативних документів на терміни та визначення у швейній галузі для студентів спеціальності 7.0918.01 «Технологія та конструювання швейних виробів» К.: КДУТД, 2001. 145 с.

22. Електронний каталог бібліотеки УПА [Електронний ресурс]/ Наукова бібліотека. – Режим доступу: [library.uipa.edu.ua/.../index.php](http://library.uipa.edu.ua/.../index.php)

23. Електронний ресурс. «Про вищу освіту»: Закон України від 28.12.2014. Дата оновлення 06.06.2019. URL <https://zakon.rada.gov.ua/laws/show/1556-18> (дата звернення 11.10.2019)

24. Енциклопедія швейного виробництва: [навчальний посібник]. Київ: «Самміт-книга», 2010. 968 с.

25. Ермилова В. В., Ермилова Д. Ю. Моделирование и художественное оформление одежды. – М.: Академия: Высшая школа, 2000. – 184 с.

26. Єжова О. В. Теорія і практика створення прогностичних моделей підготовки кваліфікованих робітників швейної галузі. Монографія. Кіровоград: РВВ КДПУ ім. В. Винниченка, 2016. 472 с.

27. Єжова О.В., Гур'янова О.В., Технологія оброблення швейних виробів: Навчальний посібник. Кіровоград: Лисенко В.Ф., 2013. 236 с.

28. Закон України «Про професійно-технічну освіту» [електронний ресурс]. URL: <https://zakon.rada.gov.ua/laws/show/2745-19?lang=en> (дата звернення 22.11.2019)

29. Закон України «Про професійно-технічну освіту». Професійно-технічна освіта, 1998. (чинний у редакції від 20 травня 2020 року) – №1. – С. 2-12.

30. Інтернет ресурс: <https://allrefrs.ru/4-12198.html>

31. Інтернет ресурс: <https://imzo.gov.ua/osvita/profesiyno-tehnicna-osvita-2/profesiyna-osvita/>

					МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ	Арк.
						41
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		

32. Інтернет ресурс: <https://jrnls.ivet.edu.ua/index.php/1/article/view/660>
33. Інтернет ресурс: <https://lektsii.org/14-41623.html>
34. Інтернет ресурс: <https://mon.gov.ua/ua/tag/profesiyno-tekhnichna-osvita>
35. Інтернет ресурс: <https://prod.bobrodobro.ru/84311>
36. Інтернет ресурс: [https://vuzlit.ru/84415/obgruntuvannya\\_viboru\\_harakteristika\\_materialiv](https://vuzlit.ru/84415/obgruntuvannya_viboru_harakteristika_materialiv)
37. Інтернет ресурс: <https://wowntrends.ru/zhenskie-pidzhaki-i-zhakety/>
38. Кириченко Р.В., Колодяжна А.В. Психологічне дослідження навчально-професійної мотивації майбутніх педагогів. Науковий часопис НПУ імені М. П. Драгоманова. Серія 12. Психологічні науки. Випуск 13 (58). 2021. С.48-59
39. Коваленко Е. Э., Брюханова Н. А. Методика профессионального обучения: Учебное пособие по теме: «Логические основы формирования учебного материала» / Под. ред. С. Ф. Артюха. – К. Высш. школа, 1998.
40. Колодяжна А.В. Гуманістичний підхід в освіті: ціннісне самоставлення. Процеси гуманізації та гуманітаризації освіти: монографія / А.В. Сакун та ін. К.: КНУТД, 2020. С.161-170
41. Колодяжна А.В. Проблема індивідуалізації та диференціації у підготовці фахівців для професійної освіти. Virtus: Scientific Journal. Editor-in-Chief M.A. Zhurba – March, 12, 2017 . P. 111-113
42. Колодяжна А.В. Самосвідомість особистості а проблеми її вивчення. Virtus: Scientific Journal. Editor-in-Chief M.A. Zhurba. February. 21, 2018. – 313 p. – P. 126-129
43. Колодяжна, А. В. Формування мотивації професійного вибору у студентів педагогічного спрямування. Освіта України в роки незалежності та її подальший розвиток в умовах інформаційного суспільства. Київський національний університет технологій та дизайну, 2021.
44. Колосніченко М. В, Зубкова Л. І., Пашкевич К. Л., Полька Т. О., Остапенко Н. В., Васильєва І. В., Колосніченко О. В. Ергономіка і дизайн.

					<i>МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ</i>	Арк.
						42
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		

Проектування сучасних видів одягу : навч. посіб. Київ. : Профі, 2014. 386 с. ISBN 978-966-2398-09-0.

45. Колосніченко М.В. Мода і одяг. Основи проектування та виготовлення одягу. Навч. посібник. Київ: КНУТД, 2011. 238 с.

46. Колосніченко М.В., Зубкова Л.І., Пашкевич К.Л. Ергономіка і дизайн. Проектування сучасних видів одягу: Навчальний посібник. Київ: ПП «НВЦ «Профі», 2014. 386 с.

47. Колосніченко М.В., Процик К.Л. Мода і одяг. Основи проектування та виробництва одягу.: Навчальний посібник. - Київ: КНУТД, 2011. 238 с.: Бібліогр.: 227 с. бібліогр. назв 52.: іл. 189. Укр. мовою.

48. Концепція Державного стандарту професійно-технічної освіти України// Професійно-технічна освіта, 1998. №2. С. 2–5.

49. Кузьмичев В. Е. Художественно-конструктивный анализ и проектирование системы “фигура – одежда”: учебное пособие. Иваново: ИГТА, 2010. 300 с.

50. Ліпич Л. Г. та ін. Організація виробництва: Навч. посіб. для студ. вищ. навч. закл. / Ліпич Л. Г., Морохова В. О., Московчук А. Т.;— Луцьк: РВВ Луцьк. держ. техн. ун-ту, 2002. – 253 с.

51. Максимюк С.П. Педагогіка: Навчальний посібник. Київ: Кондор, 2005. 667 с.

52. Методичні вказівки до виконання технологічного розділу дипломного проекту для студентів спеціальності 7.01010401 “Професійна освіта. Технологія виробів легкої промисловості”, підготовки фахівців галузі знань 0101 “Педагогічна освіта” денної форми навчання /Упор.: І.В.Федько, О.І. Водзінська - К.: КНУТД, 2014. 74 с. Укр. мовою.

53. Нестерчук В. П. та ін. Організація виробництва: Навч. посіб. / Нестерчук В. П., Здутов А. А., Нестерчук О. В.; Європ. ун-т фінансів, інформ. систем менеджменту і бізнесу. – Умань, 2000. – 91 с.

54. Нова українська школа: poradnik dla vchytelja / za zag. red. H. M. Bibik. K.: Litera-LITD, 2018. 160 s.

					<i>МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ</i>	Арк.
						43
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		

55. Норми технологічного проектування підприємств легкої промисловості. підрозділ 2.2 «Швейне виробництво».

56. Протипожежні норми проектування промислових підприємств [Електронний ресурс]/ - URL: [www.ohrantruda.com/index.php](http://www.ohrantruda.com/index.php)

57. Савчук Н. Г. Особливості формування номенклатури показників для моніторингу якості швейних виробів. Легкая промышленность. 2007. №4. С. 52-53.

58. Савчук Н. Г., Березненко С. М., Березненко М. П. Квалітологія швейного виробництва: Підручник. – К.: Арістей, 2006. – 464 с.

59. Савчук Н.Г., Кошевка Ю.В. Лабораторний практикум з основ технології виробів: навчальний посібник. Хмельницький: ХНУ, 2013. 198 с.

60. Славінська А. Л. Методи типового проектування одягу: Навчальний посібник. Хмельницький: ХНУ, 2012. 179 с

61. Супрун Н. П., Орленко Л. В., Дрегуляс Е. П., Волинець Т. О. Конфекціонування матеріалів для одягу: Навчальний посібник. – К.: Знання, 2005. – 159 с.

62. Сучасна техніка та технологія виробництва: Методичні вказівки до виконання самостійної роботи студентів спеціальності 7.091801 «Швейні вироби» заочної форми навчання / Упор.: Колосніченко М. В., Бакан Л. А., Полька Т. О. – К.: КНУТД, 2007. – 56 с.

63. Фатхутдинов Р. А. Организация производства: Учебник – М.: ИНФРА-М, 2001. – 672 с.

64. Чонгарская Л. М. Проектирование швейных потоков: лабораторный практикум для студентов специальности «Технология швейных изделий». Витебск: МО Республики Беларусь, УО «ВГТУ», 2008. 315 с.

65. Швейні вироби: Методичні вказівки до виконання дипломного проекту по спеціальності 7.091801 «Швейні вироби» / Упор.: Поліщук О. І., Трунова О. Л., Васильківська О. І., Зубкова Л. І. та ін. – К.: КНУТД, 2004. – 60 с.

					<i>МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ</i>	Арк.
						44
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		

---

i

					<i>МДП. ПО 015.36 МзЗПТ-20 ПЗ</i>	Арк.
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		45