МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ
Відокремлений структурний підрозділ «Березівське вище професійне училище
Національного університету «Одеська політехніка»

ЗАТВЕРДЖУЮ
Заступник директора
з навчально - виробничої роботи
_____ Лариса ЯНЧЕНКО
Наказ № 1___ від 28.08. 2025 р.

НАСКРІЗНА
Програма практики

Напрям підготовки ***G Інженерія виробництво та будівництво***
(шифр і назва напряму підготовки)
Спеціальність ***G 15 Технології легкої промисловості***
(0723 Textiles(clothes footwear and leather)
(шифр і назва спеціальності)
Відділення ***Швейне виробництво***

Розглянуто
На засіданні циклової комісії
Спеціальних технологічних дисциплін
Протокол №1
Від 28.08.2025 року
Голова _____ Віра ПРОКОПЧУК

Березівка 2025

ЗМІСТ:

Вступ..... 2
1. Загальні положення..... 3
2. Тривалість і термін проведення практики..... 5
3. Підприємства проходження практики..... 5
4. Організація і керівництво практикою 5
5. Підведення підсумків практики 6
6. Загальні положення програм окремих видів практики..... 7
6.1. Виробнича технологічна практика……7
6.2.Позначення відповідної компетентності в ОПП……..9
6.3. Обсяг практики в кредитах ЄКТС..... 11
6.4. Виховна мета..... 12
7. Зміст виробничої технологічної практики..... 13
7.1. Перелік завдань до самостійної роботи..... 19
8. Критерії оцінювання результатів навчання..... 21
9. Рекомендована література 21

ВСТУП

Практична підготовка здобувачів освіти є складовою частиною освітньо-професійної програми “Технології легкої промисловості” фахової передвищої освіти за спеціальністю 182 “Технології легкої промисловості”.
Практичне навчання здобувачів освіти організовується і проводиться відповідно до навчальних планів освітньо-професійної програми «Технології легкої промисловості» фахової передвищої освіти зі спеціальності 182 “Технології легкої промисловості”. , відповідно до «Типового положення про організацію освітнього процесу в закладах фахової передвищої освіти», «Положення про практичну підготовку здобувачів фахової передвищої
освіти» (затверджено наказом МОН України No510 від 02.05.2023 https://zakon.rada.gov.ua/laws/show/z1054-23#n16 та «Положення про організацію освітнього процесу у Відокремленому структурному підрозділі Березівське вище професійне училище Національного університету «Одеська політехніка».
Практика здобувачів освіти є невід’ємною складовою частиною підготовки фахівців в училищі і проводиться відповідно до наскрізної єдиної програми, яка розрахована на весь термін навчання.
Характерними особливостями наскрізної програми є:
- забезпечення цілісної підготовки фахівців по всім функціям, які передбачені кваліфікаційною характеристикою;
- послідовне ускладнення навчального матеріалу за видами практики, для формування у здобувачів освіти відповідних практичних навичок та умінь;
- зв'язок практики з теоретичним навчанням (навчальні предмети).

1. ЗАГАЛЬНІ ПОЛОЖЕННЯ

Практична підготовка здобувачів освіти є обов'язковою складовою освітньо-професійної програми спеціальності 182 "Технології легкої промисловості" та здійснюється з метою поетапного формування професійних компетентностей, необхідних для майбутньої виробничо -технологічної діяльності у сфері легкої промисловості та сфери послуг побутового обслуговування населення.
Програма практики забезпечує логічну послідовність, безперервність і наступність практичного навчання, поєднання теоретичної підготовки з практичною діяльністю на підприємствах легкої промисловості та сфери послуг побутового обслуговування населення.
Метою програми практики є формування у здобувачів освіти стійких професійних умінь і навичок, закріплення теоретичних знань, набуття практичного досвіду роботи за фахом, розвиток професійної самостійності, відповідальності та готовності до виконання виробничо-технологічних, організаційних і аналітичних функцій у сфері легкої промисловості.
Основними завданнями програм практики є:
- забезпечення практичної спрямованості освітнього процесу;
- знайомлення здобувачів освіти з реальними умовами виробничої діяльності;
- формування професійних компетентностей відповідно до стандарту освіти;
- набуття досвіду роботи з технологічною, нормативною та обліковою документацією;
- засвоєння сучасних технологій виробництва швейних виробів;
- формування навичок дотримання вимог охорони праці, виробничої санітарії, гігієни та системи управління якістю (СУЯ);
- розвиток умінь аналізувати виробничі процеси та приймати обґрунтовані професійні рішення;
- підготовка здобувачів освіти до самостійної професійної діяльності та виконання дипломної (кваліфікаційної) роботи.
Наскрізна програма практики включає такі види практики:
- технологічна практика;
- переддипломна практика.
Кожен вид практики має визначену мету, завдання, зміст і очікувані результати та проводиться відповідно до навчального плану.
Професійні спеціальні компоненти вивчені та опрацьовані при отриманні кваліфікації кравця(код: 7433)
При цьому залучені навчальні майстерні та лабораторії:
- лабораторія ;
- навчально-практичний центр інноваційних технологій швейного виробництва;
Під час проведення занять зі спеціальних дисциплін в навчальних майстернях та лабораторіях здобувачі освіти використовували сучасне обладнання та устаткування.

Технологічна практика

Мета. Метою технологічної практики є закріплення та поглиблення теоретичних знань, отриманих під час вивчення професійно орієнтованих дисциплін, формування практичних умінь і навичок з організації технологічних процесів, ознайомлення з діяльністю підприємств легкої промисловості та підприємств побутового обслуговування населення.
Під час проходження технологічної практики здобувачі освіти повинні:
- ознайомитися зі структурою підприємства та функціями його підрозділів;
- вивчити асортимент продукції, що виготовляється;
- засвоїти технологічні процеси виробництва швейних виробів;
- брати участь у виконанні основних технологічних операцій;
- опанувати правила роботи з технологічною документацією;
- дотримуватися вимог санітарії, гігієни, охорони праці та пожежної безпеки;
- застосовувати принципи системи (СУЯ) у виробничій діяльності;
- формувати професійну дисципліну, відповідального ставлення до професійної діяльності та культуру виробництва.
Зміст технологічної практики передбачає:
- ознайомлення з матеріально-технічною базою підприємства;
- вивчення організації виробничих процесів;
- вивчення технології виробництва швейних виробів;
- виконання технологічних операцій відповідно до посадових обов'язків;
- участь у виготовленні, оздобленні та реалізації продукції;
- контроль якості сировини та готових виробів;
- дотримуються правил внутрішнього трудового розпорядку;
- написання та оформлення звітної документації.
Технологічна практика має на меті закріплення та поглиблення теоретичних знань, отриманих здобувачами освіти під час вивчення дисциплін , що формують загальні компетентності та дисциплін, що формують спеціальні компетентності та формування практичних умінь і навичок з організації та ведення технологічних процесів у цехах швейного виробництва та сфери побуту, а також набуття професійного досвіду за фахом.

Переддипломна практика

Мета. Метою переддипломної практики є узагальнення, систематизація та поглиблення знань і практичних навичок, набуття досвіду самостійної професійної діяльності, а також підготовка матеріалів для написання звіту про проходження переддипломної практики.
Під час проходження переддипломної практики здобувачі освіти повинні:
- глибоко вивчити виробничу діяльність підприємства;
- проаналізувати технологічні процеси та організацію виробництва;
- дослідити систему контролю якості та безпечності харчової продукції;
- оцінити ефективність використання сировини, обладнання та трудових

ресурсів;
- зібрати і систематизувати матеріали для написання звіту про проходження переддипломної практики;
- сформувати аналітичні висновки та пропозиції;
- удосконалити навички професійної самостійності.
Зміст переддипломної практики включає:
- детально вивчити специфіку роботи підприємства;
- аналіз технологічних схем виробництва;
- дослідження дотримання стандартів, технічних умов і системи ХАСПП нормативів;
- виконання індивідуальних завдань відповідно до теми дипломної роботи;
- оформлення звіту та підготовку до захисту практики.

Таблиця 1.1. Розподіл виробничих практик по семестрам

№ з/п	Найменування практики	Кількість тижнів	Всього кредитів/ годин	Розподіл годин по семестрам			
				1	2	3	4
	1 курс						
1	Технологічна	4 тижні	6/180	-	180	-	-
	2курс						
2	Переддипломна практика	5 тижнів	7,5/225	-		-	225
	Разом	**9 тижнів**	**13,5/405**		**180**		**225**

2. ТРИВАЛІСТЬ І ТЕРМІН ПРОВЕДЕННЯ ПРАКТИКИ

Час і термін проведення технологічної та переддипломної практики проводиться згідно з графіком навчального процесу і розкладом занять.

3. Підприємства для проходження практики.

Практика здобувачів освіти проводиться на підприємствах для проходження практики, які мають відповідати вимогам програми.
Підприємства для проходження практики закріплюються за училищем на підставі відповідних договорів з підприємствами, які формували замовлення на спеціалістів, при підготовці спеціалістів за цільовими договорами.
Здобувачі освіти можуть самостійно з дозволу відповідної циклової комісії, за узгодженням заст. директора з НВР, підібрати для себе місце проходження практики і пропонувати його для використання.
З підприємствами практики навчальний заклад завчасно укладає договори на її проведення за встановленою формою.

4. ОРГАНІЗАЦІЯ І КЕРІВНИЦТВО ПРАКТИКОЮ

Загальну організацію практики та контроль за її проведенням здійснює заступник директора училища з навчально-виробничої роботи. Конкретну роботу по закріпленню здобувачами освіти за підприємствами практики, забезпечення їх методичними матеріалами, підготовкою підприємств практики, проведенню всіх організаційних заходів та інше проводить керівник технологічної або переддипломної практики разом з заступником директора з НВР. Планування кожного етапу та виду практики проводиться заступником директора з НВР відповідно до, навчальних планів, даної єдиної наскрізної програми практичного навчання для вказаної спеціальності, базою підготовки здобувачів освіти, умовами навчального закладу та базових установ.
Для кожного етапу та виду практики повинна бути підготовлена та вестись відповідна документація:
- робоча програма практики;
- журнал обліку проведення практики;
- журнал реєстрації інструктажу з охорони праці;
- звіт здобувача освіти про виконання практики;
- відомість оцінок за підсумками практики.

На підставі навчальних планів та графіка навчального процесу училища складаються накази по проведенню кожного виду практики, план-графік контролю практичного навчання здобувачів освіти, журнал обліку проведення практик.
Документація готується заступником директора з НВР в тісному контакті з заступником директора НР, відповідною цикловою комісією, погоджується та затверджується директором училища.
Програми практики складаються викладачами, розглядаються на засіданнях циклової комісії та затверджуються заступником директора з НВР.
До керівництва практикою здобувачів освіти залучаються досвідчені викладачі циклової комісії. Для керівництва практикою можуть залучатися спеціалісти галузі (роботодавці).
Керівник практики в своїй роботі керується відповідними методичними вказівками.

5. ПІДВЕДЕННЯ ПІДСУМКІВ ПРАКТИКИ

На всіх етапах проходження практик здобувачі освіти підлягають поточному та підсумковому контролю безпосередньо керівниками практики від училища та підприємства практики.
Систематично повинні контролюватись рівень одержаних навичок та умінь, якість виконання завдань, відвідування і дисципліна та по закінченню практик написання звітів.
Після закінчення терміну практики здобувачі освіти звітують про виконання програми написання звітів про проходження технологічної та переддипломної практики.

Загальна і характерна форма звітності здобувача освіти за практику - це подання письмового звіту, підписаного і оціненого керівником технологічної або переддипломної практики та безпосередньо керівником виробництва (підрозділу).
Письмовий звіт разом з іншими документами, установленими навчальним закладом (характеристика), подається на рецензування керівнику практики від училища.
Порядок проведення практики, оформлення звіту та інших документів затверджується спеціальними методичними вказівками.
Звіт з практики захищається здобувачем освіти (з диференційною оцінкою) в комісії, призначеній заступником директора училища з НВР.
Комісія приймає залік у здобувачів освіти на підприємствах практики в останній день її проходження, у навчальному закладі на протязі перших десяти днів після практики.
Оцінка за практику вноситься в журнал обліку виробничого навчання та в протокол кваліфікаційних пробних робіт здобувачів освіти за підписами членів комісії.
Підсумки технологічної практики вносяться в протокол кваліфікаційних пробних робіт здобувачів освіти за підписами членів комісії.

6. ЗАГАЛЬНІ ПОЛОЖЕННЯ ПРОГРАМ ОКРЕМИХ ВИДІВ ПРАКТИКИ

6.1. Технологічна практика

Мета. Метою технологічної практики є закріплення, поглиблення та систематизація теоретичних знань, отриманих здобувачами освіти під час вивчення професійно орієнтованих дисциплін, формування практичних умінь і навичок з організації та здійснення технологічних процесів виробництва швейних виробів, набуття первинного професійного досвіду роботи за фахом у реальних умовах діяльності підприємств легкої промисловості та побутових підприємств сфери послуг. Технологічна практика спрямована на підготовку здобувачів освіти до виконання виробничо-технологічних функцій, дотримання вимог чинних нормативно-правових актів, стандартів якості та безпечності при виготовленні швейних виробів, а також на формування професійної відповідальності, самостійності та культури виробництва.
Основними завданнями технологічної практики є:
- ознайомлення здобувачів освіти з організаційною структурою підприємств швейного виробництва та побутових підприємств сфери послуг, їх виробничими підрозділами та функціональними обов’язками персоналу;
- вивчення асортименту продукції, що виготовляється, та особливостей технологічних процесів її виробництва;
- формування практичних навичок виконання основних технологічних операцій з поетапної обробки виробів, оздоблення та оформлення виробів, реалізація готових виробів;

- опанування роботи з технологічною, нормативно-технічною та обліковою документацією;
- набуття навичок раціональної організації робочих місць та використання виробничого обладнання;
- дотримання вимог виробничої санітарії, гігієни, охорони праці, пожежної безпеки та екологічної безпеки;
- застосування принципів системи аналізу небезпечних чинників і контролю у критичних точках (СУЯ) у процесі виробничої діяльності;
- розвиток професійних якостей, відповідальності, дисциплінованості та здатності працювати в команді;
- формування умінь аналізувати виробничі ситуації та приймати обґрунтовані професійні рішення.

Для досягнення поставленої мети практики необхідно:
- вивчити й проаналізувати асортимент продукції виробничої програми підприємства;
- зробити аналіз технологічних процесів виробництва, форм та умов організації реалізації продукції;
- засвоїти систему організації постачання підприємства, складського й тарного господарства;
- ознайомитись із системою організації праці на підприємстві;
- вивчити систему організації торговельної діяльності підприємства та обслуговування споживачів;
- набути професійних навичок із виробництва швейних виробів в умовах існуючого підприємства;
- відпрацювати програмний асортимент, нові технології;
- засвоїти методи визначення технологічних параметрів та керування якістю в ході технологічного процесу;
- виконувати посадові обов'язки на робочих місцях (кравця, бригадира);
- вивчити чинну систему контролю якості продукції та розробити заходи щодо її удосконалення;
- вивчити нормативну документацію, виконати індивідуальні завдання з розробки технологічної документації на виготовлення виробів, підготовки договорів з постачальниками матеріально-технічних засобів.

У результаті проходження технологічної практики здобувач освіти повинен відповідно до Стандарту з підготовки фахових молодших бакалаврів, затвердженого
Наказом Міністерства освіти і науки України No 1244 від 17.11.2021 р. за спеціальністю 182 Технології легкої промисловості знати та вміти:

Інтегральна компетентність (ІК):

Фаховий молодший бакалавр з технологій легкої промисловості повинен вміти самостійно вирішувати типові спеціалізовані задачі в швейному виробництві, організовувати та вести технологічні процеси швейних і суміжних виробництв, що вимагають застосування теоретичних основ і практичних навичок, систем

управління якістю та безпечністю виготовлення швейних виробів, нести відповідальність за результати своєї діяльності.
Перелік компетентностей здобувачів освіти, які формуються в результаті проходження технологічної практики:

Загальні компетентності (ЗК):

ЗК1. Здатність реалізувати свої права і обов'язки як члена суспільства, усвідомлювати цінності громадянського (вільного демократичного) суспільства та необхідність його сталого розвитку, верховенства права, прав і свобод людини і громадянина в Україні.
ЗК2. Здатність зберігати та примножувати моральні, культурні, наукові цінності і досягнення суспільства на основі розуміння історії та закономірностей розвитку предметної області, її місця у загальній системі знань про природу і суспільство та у розвитку суспільства, техніки і технологій, використовувати різні види та форми рухової активності для активного відпочинку та ведення здорового способу життя.
ЗК3. Здатність застосовувати знання у практичних ситуаціях.
ЗК4. Здатність спілкуватися державною мовою як усно, так і письмово.
ЗК5. Здатність спілкуватися іноземною мовою.
ЗК6. Здатність використовувати інформаційні та комунікаційні технології
ЗК7. Здатність вчитися і оволодівати сучасними знаннями.
ЗК8. Здатність оцінювати та забезпечувати якість виконуваних робіт.

6.2. ПОЗНАЧЕННЯ ВІДПОВІДНОЇ КОМПЕТЕНТНОСТІ В ОПП.

Зміст компетентності та номери тем навчальної дисципліни, що розкриває зміст відповідної компетентності, наведено у таблиці:

№	Позначення в ОПП	Зміст компетентності	Номер теми навчальної дисципліни, що розкриває зміст компетентностей
1	СК1	Здатність використовувати набуті знання для вирішення професійних задач.	М.3,Т.1-19-24;25-30;31-36;37-42;
2	СК2	Здатність використовувати професійно - профільовані знання й практичні навички з конструювання, технології, матеріалознавства, обладнання, стандартизації , проектування для розробки нормативно - технічної документації на вироби легкої	М.1.Т,1-5;22-24;25-38; 72-90;91-102;103-113

		промисловості.	
3	СК3	Здатність брати участь у розробці нових технологічних процесів з виробництва продукції, виробів легкої промисловості	М.3.Т.1.31-36
4	СК4	Здатність організовувати заходи, спрямовані на покращення результатів власної діяльності і роботи інших.	М.3.Т.2.91;103
5	СК5	Здатність визначати оптимальні технології виготовлення продукції, виробів легкої промисловості	М.3.Т.2.37-42
	СК6	Здатність впроваджувати інноваційні технології і передовий галузевий досвід.	М.3.Т.2.32-41
	СК7	Здатність вирішувати спеціалізовані виробничі задачі у професійній діяльності, обґрунтовуючи запропоновані рішення.	М.3.Т.1.19-24;25-42;
	СК8	Здатність застосовувати професійно-профільовані знання в практичному використанні інформаційно-комп'ютерних та цифрових технологій.	М.3.Т.1.19-24;25-30; 31-42
	СК9	Здатність здійснювати раціональний підбір матеріалів та комплектуючих для виготовлення продукції, виробів з урахуванням сучасних технологій та розвитку моди.	М.3.Т.1.19-24
	СК10	Здатність організовувати контроль якості виготовлення продукції, виробів у процесі виробництва .	М.3.Т.1-16-18; 42; 97; 103;109; 115-118.
	СК11	Здатність застосовувати термінологію згідно з нормативною документацією в професійній діяльності українською мовою.	М.1.Т.1.-5;
	СК12	Здатність організовувати безпечні умови праці на виробничій ділянці.	М.1.Т.1.-7-12

	СК14	Здатність виконувати всі види робіт технологічного процесу з врахуванням асортиментних виробів та властивостей матеріалів.	М.3.Т.1.-19-113

Зміст підготовки здобувачів фахової передвищої освіти, сформульований у термінах результатів навчання:

РН1. Володіти професійною термінологією та логічно викладати думки фаховою державною мовою, як усно, так і письмово.
РН2. Дотримуватись затверджених інструкцій з питань охорони праці та безпеки життєдіяльності.
РН3. Володіти навичками професійної діяльності, що забезпечують кваліфіковану участь у вирішенні виробничих питань, на всіх етапах проєктування виробів легкої промисловості.
РН4. Встановлювати промислові і споживчі вимоги до виробу, що проєктується, згідно технічного завдання, маркетингових досліджень, технічних та організаційних характеристик підприємства.
РН5. Розробляти технічну документацію на етапах проєктування виробів легкої промисловості, в тому числі за допомогою систем автоматизованого проєктування.
РН6. Визначати вихідні дані для здійснення професійної діяльності згідно з вимогами стандартів та нормативної документації.
РН8. Знаходити вирішення спеціалізованих задач, які пов’язані з проєктуванням, конструюванням та технологією виготовлення виробів легкої промисловості.
РН9. Застосовувати сучасні інформаційно-комп’ютерні та цифрові технології в професійній діяльності.
РН10. Визначати методи обробки та раціональну технологію виготовлення виробів легкої промисловості відповідно до їх конструкції, галузевих стандартів, існуючої на підприємстві уніфікації та з використанням сучасного обладнання.
РН12 . Оцінювати якість матеріалів та продукції/виробів легкої промисловості з застосуванням сучасних засобів вимірювання та використанням нормативної документації.
РН14. Здійснювати контроль за дотриманням безпечних умов праці на кожному робочому місці та за своєчасним оновленням інструкційного матеріалу на основі існуючих умов виробництва з урахуванням вимог охорони праці, виробничої санітарії та протипожежних заходів.
РН15. Виконувати візуалізацію виробів легкої промисловості в технічній подачі.
РН16. Виконувати усі види робіт технологічного процесу з врахуванням асортиментних виробів та властивостей матеріалів.

РН 18. Самостійно ставити цілі, організовувати робочий час та простір, дотримуватися строків виконання завдань.

6.3. ОБСЯГ ПРАКТИКИ В КРЕДИТАХ ЄКТС

Виробнича технологічна практика викладається на І курсі у ІІ семестрі для здобувачів освіти денної форми навчання.

Кількість кредитів ECTS – 6, тривалість практики – 4 тижні.

Аудиторні заняття, годин	всього	лекції	семінари/ контрольні роботи	лабораторні роботи	практичні роботи
денна форма:	180	-	-	-	120
заочна форма:	-	-	-	-	
самостійна робота, годин	денна форма - 60 годин	заочна форма -	-	-	-

Переддипломна практика викладається на ІІ курсі у ІІ семестрі для здобувачів освіти денної форми навчання.

Кількість кредитів ECTS – 7,5, тривалість практики – 5 тижнів.

Аудиторні заняття, годин	всього	лекції	семінари/ контрольні роботи	лабораторні роботи	практичні роботи
денна форма:	225	-	-	-	150
Заочна форма:	-	-	-	-	-
самостійна робота, годин	денна форма - 75 годин	заочна форма -	-	-	-

6.4. ВИХОВНА МЕТА

Виховна мета технологічної практики полягає у формуванні у здобувачів освіти відповідального ставлення до майбутньої професійної діяльності, усвідомлення важливості дотримання вимог охорони праці, виробничої дисципліни, санітарно- гігієнічних норм і правил безпеки. Під час проходження практики виховується працелюбність, сумлінність, акуратність, організованість, відповідальність за результати виконаної роботи та культуру професійної поведінки.
Технологічна практика сприяє вихованню поваги до праці, колективної

взаємодії, дотримання професійної етики та етичних норм спілкування в трудовому колективі. У здобувачів освіти формується бережливе ставлення до сировини, матеріальних цінностей, обладнання та навколишнього середовища, а також усвідомлення необхідності забезпечення якості та безпечності продукції. Крім того, технологічна практика спрямована на розвиток самостійності, ініціативності, дисциплінованості, здатності до самоконтролю та прийняття відповідальних рішень у виробничих ситуаціях, що є важливою складовою професійного становлення майбутнього фахівця у сфері швейного виробництва.

7. ЗМІСТ ВИРОБНИЧОЇ ТЕХНОЛОГІЧНОЇ ПРАКТИКИ

Змістовний модуль 1. Знайомство з структурними підрозділами підприємства, обов'язками практиканта, робочими ділянками обладнанням та системою охорони праці на підприємстві.

№ теми	Назви та зміст теми	Кількість годин	
		денна форма	Заочна форма
	Ознайомлення зі структурою підприємства та його підрозділами.		
1	Обов'язки практиканта. Знайомство з виробництвом та його робочими ділянками .	1	-
2	Структурні підрозділи та знайомство з ними.	1	-
3	Організація праці на виробництві.	1	-
4	Санітарно-гігієнічні вимоги до виробничих приміщень і персоналу. Особиста гігієна працівників.	1	-
5	Ознайомлення та використання нормативно-технічної документації в галузі швейних технологій.	1	-
6	Екологічна безпека під час виробництва швейної продукції.	1	-
	Усього	**6**	**-**
	Організація служби охорони праці на підприємстві.		
	Види інструктажів з охорони праці.	1	-
7	Порядок проведення інструктажів та ведення документації з охорони праці.	1	-
8	Журнали інструктажів та знайомлення з внутрішніми інструкціями.	1	-
9	Загальні вимоги безпеки під час роботи з механічним, тепловим і електричним обладнанням.	1	-
10	Види виробничого обладнання та правила його безпечної експлуатації.	1	-
11	Основне та допоміжне обладнання, дотримання правил безпеки під час роботи.	1	-

12	***Усього***	***6***	**-**
	Усього за модуль	***12***	**-**

Змістовний модуль 2. Вивчення технологій виробництва готової продукції на підприємстві.

№ теми	Назви та зміст теми	Кількість годин	
		денна форма	заочна форма
	Вивчення технологій виробництва готової продукції на підприємстві.		
13	Основні цеха, відділення на підприємстві та їх функції.	1	-
14	Технічні служби, їх задачі та основні функції.	1	
15	Відділ планування організації праці на виробництві та його функції.	1	-
16	Відділ контролю якості на виробництві та його функції.	1	-
17	Контроль якості на виробничій дільниці та цеху.	1	-
18	Контроль якості виготовлення виробів у бригаді та на робочому місці.	1	-
	Усього за модуль	**6**	**-**

Модуль3. Вивчення технологічних процесів виробництва готової продукції та удосконалення практичних навиків роботи.

Вивчення технологій виготовлення виробів на підприємстві. Стажування на робочих місцях кравця.

№ теми	Назви та зміст теми	Кількість годин	
		денна форма	заочна форма
	Вивчення технологічних процесів виробництва.		
19	Організація виробничого процесу підготовчого цеху. Обладнання цеху.	1	-
20	Постачання та приймання сировини.	1	-
21	Виявлення дефектів та розбраковка сировини.	1	-
22	Оформлення відповідних документів.	1	-
23	Матеріально -технічне забезпечення цеху.	1	-

24	Конфекціювання.	1	-
	Усього	**6**	-
25	Організація виробничого процесу розкрійного виробництва**.** Обладнання цеху. Маршрутні листи крою. Оформлення документації.	1	-
26	Настилання тканин.	1	-
27	Розкладка лекал. Міжлекальні випади.	1	-
28	Виготовлення крою та його уточнення.	1	-
29	Дублювання крою.	1	-
30	Нумерація крою та його комплектація.	1	-
	Усього	**6**	-
31	Організація виробничого процесу експериментального виробництва**.**	1	-
32	Розробка, опис та затвердження ескізів для впровадження їх у виробництво.	1	-
33	Технічні вимоги на виготовлення і розкладку лекал.	1	-
34	Розробка та уточнення лекал.	1	-
35	Градація лекал. Нормування витрати матеріалів.	1	-
36	Розкладка лекал. Міжлекальні випади.	1	-
	Усього	**6**	
37	Організація роботи цеху з пошиття виробів.	1	-
38	Оформлення документації цеху пошиття виробів.	1	-
39	Складання інструкційно -технологічних карток на пошиття виробів.	1	-
40	Ознайомлення з технічними умовами на виготовлення виробів.	1	-
41	Впровадження нових моделей у виробництво.	1	-
42	Вивчення контролю якості у виробничій дільниці та на робочому місці.	1	-
	Усього	**6**	-
	Технологічний процес виконання виробів в цеху для пошиття.		
48	Виконання ручних та машинних швів згідно з технологічними картами та дотриманням правил безпеки. Складання технологічних карток.	6	-
54	Виконання волого-теплових робіт згідно з технологічними картами та дотриманням правил безпеки.	6	-
60	Робота на універсальному обладнанні з дотриманням правил безпеки.	6	-

66	Робота на спеціальному обладнанні з дотриманням правил безпеки (автомати, напівавтомати).	6	-
72	Складання послідовності виготовлення плечових жіночих виробів.	6	-
78	Складання послідовності виготовлення поясних жіночих виробів.	6	-
84	Складання послідовності виготовлення поясних чоловічих виробів.	6	-
90	Складання послідовності виготовлення дитячих плечових та поясних виробів.	6	-
	Усього	**48**	-
91	Ознайомлення з організацією роботи заготівельної секції. Стажування на робочому місці бригадир зміни.	1	-
92	Прийом деталей крою та його уточнення. Перевірка деталей крою.	1	-
93	Нумерація деталей крою.	1	-
94	Уточнення та нанесення допоміжних міток на деталях крою.	1	-
95	Регістрація деталей крою в журналі.	1	-
96	Запуск деталей крою у виробництво.	1	-
	Усього	**6**	
97	Обробка дрібних деталей виробів відповідно моделі. Контроль якості пооперацийно.	1	-
98	Обробка клапанів, листочок, хлястиків(відповідно до моделі).	1	-
99	Обробка кишень різних конфігурацій (відповідно до моделі).	1	-
100	Обробка комірів(відповідно до моделі).	1	-
101	Заготовка рукавів(відповідно до моделі).	1	-
102	Волого- теплова обробка, дублювання деталей.	1	-
	Усього	**6**	-
103	Ознайомлення з роботою монтажної секції. Контроль якості пооперацийно. Стажування на робочих місцях контролер готової продукції.	1	-
104	Початкова обробка і зборка виробу.	1	-
105	З'єднання деталей виробу між собою.	1	-
106	Вшивання комірів в горловину(відповідно до моделі).	1	-
107	Вшивання рукавів в пройму(відповідно до моделі).	1	-
108	Обробка підбортів (відповідно до моделі).ВТО.	1	-
	Усього	**6**	-
109	Ознайомлення з роботою оздоблювальної секції. Контроль якості пооперацийно.	1	-
110	Пришивання оздоблювальних елементів.	1	-

111	Виконання оздоблювальних строчок.	1	-
112	Виконання петель (відповідно до моделі).	1	-
113	Пришивання фурнітури (відповідно до моделі).	1	-
114	Очистка виробу від виробничого сміття. Волого-теплова обробка виробу (кінцева).	1	-
	Усього	**6**	
115	Ознайомлення з перевіркою якості готових виробів.	1	-
116	Технічні вимоги до готових виробів.	1	-
117	Перевірка якості готової продукції.	1	-
118	Виявлення дефектів та повернення їх на виправлення. Виявлення дефектів та повернення їх на виправлення.	1 1	- -
119	Складання маршрутних листів на готову продукцію.	1	-
120	Комплектація та упаковка виробів. Підведення підсумків практики. Залік.	1	-
	Усього	**6**	-
	Усього разом	**120**	-

Змістовний модуль 3
Удосконалення навиків роботи кравців.
Складання послідовності виготовлення виробів плечової і поясної групи.
Складання технологічних карток.

№ теми	Зміст теми	Кількість годин	
		денна форма	заочна форма
72	Удосконалення навиків роботи кравців. Складання технологічних карток. Складання послідовності виготовлення плечових жіночих виробів.	6	-
78	Удосконалення навиків роботи кравців. Складання технологічних карток. Складання послідовності виготовлення поясних жіночих виробів	6	-
90	Удосконалення навиків роботи кравців. Складання технологічних карток. Складання послідовності виготовлення дитячих плечових та поясних виробів.	6	-
	Усього	**18**	-

Змістовний модуль 3.Стажування на робочих місцях керівників виробничих ділянок середньої ланки. Складання заліку.

№ теми	Зміст теми	Кількість годин	
		денна	заочна

		форма	форма
91	Стажування на робочому місці бригадир зміни.	6	-
103	Стажування на робочому місці контролер готової продукції зміни.	6	-
120	Підведення підсумків практики. Залік.	6	-
	Усього	**18**	-

7.1. ПЕРЕЛІК ЗАВДАНЬ ДО САМОСТІЙНОЇ РОБОТИ

№ теми с/р	Зміст теми	Кількість годин	
		денна форма	заочна форма
1	**Інструктаж з охорони праці.** Види інструктажів з охорони праці.	6	-
	Ознайомлення з основними вимогами охорони праці, пожежної безпеки та правил безпечної поведінки на робочому місці.		
	Загальні вимоги безпеки під час роботи з механічним, тепловим і електричним обладнанням.		
2	**Виробниче обладнання та безпека праці**. Основне та допоміжне обладнання, дотримання правил безпеки під час роботи.	6	-
	Види виробничого обладнання та правила його безпечної експлуатації.		
3	**Структура підприємства.** Вивчення організаційної структури підприємства та функцій основних підрозділів.	4	-
4	**Санітарно-гігієнічні вимоги.** Вивчення вимог до виробничих приміщень, обладнання та персоналу.	4	-
5	**Особиста гігієна працівників.** Ознайомлення з правилами особистої гігієни та вимогами до санітарного одягу.	4	-
6	**Нормативно-технічна документація.** Опрацювання основних нормативно-технічних документів у галузі технологій легкої промисловості та правил їх застосування.	6	-

7	**Екологічна безпека.** Ознайомлення з вимогами щодо забезпечення екологічної безпеки та поводження з відходами.	4	-
8	**Інструктажі та документація з охорони праці.** Вивчення порядку проведення інструктажів і ведення відповідної документації.	4	-
9	**Журнали та внутрішні інструкції.** Ознайомлення з журналами інструктажів та внутрішніми інструкціями підприємства.	4	-
10	**Організація виробничого процесу підготовчого цеху. Обладнання цеху.** Постачання та приймання сировини. Виявлення дефектів та розбраковка сировини. Оформлення відповідних документів. Матеріально -технічне забезпечення цеху. Конфекціювання.	6	-
11	**Організація виробничого процесу розкрійного виробництва. Обладнання цеху.** Маршрутні листи крою. Оформлення документації. Настилання тканин. Розкладка лекал. Міжлекальні випади. Виготовлення крою та його уточнення. Дублювання крою. Нумерація крою та його комплектація.	6	-
12	**Організація виробничого процесу експериментального виробництва.** Розробка, опис та затвердження ескізів для впровадження їх у виробництво. Технічні вимоги на виготовлення і розкладку лекал. Розробка та уточнення лекал. Градація лекал. Нормування витрати матеріалів. Розкладка лекал. Міжлекальні випади.	6	-
	Усього	**60**	-

8. КРИТЕРІЇ ОЦІНЮВАННЯ РЕЗУЛЬТАТІВ НАВЧАННЯ

Розподіл балів, які отримують здобувачі освіти.
Шкала оцінювання: національна та ECTS

Оцінка за національною шкалою/ Nationalgrade	Шкала ЄКТС/ECTS grade	100-marks grade		Внутрішня шкала/Internalgradeofestimation
		Мінімальний бал/Minimum marks	Максимальний бал/ Maximummarks	
Диференційована шкала/Differentiatedgrade				
		97	100	12
		93	96	11
Відмінно/Excellent	A	90	92	10
Добре/Good	B	78	89	9
		71	77	8
Добре/Good	C	65	70	7
Задовільно/Satisfactory	D	58	64	6
		54	57	5
Задовільно/Satisfactory	E	50	53	4
		35	49	3
Незадовільно/Fail	Fx	18	34	2
Незадовільно/Fail	F	0	17	1
Не диференційована шкала/Undifferentiatedgrade				
Зараховано/Passed		50	100	Зараховано
Не зараховано/Fail		0	49	Не зараховано

9. РЕКОМЕНДОВАНА ЛІТЕРАТУРА

9.1. БАЗОВА

Автор підручника, навчального посібника тощо	Найменування підручника, навчального посібника тощо	Найменування видавництва рік видання	Інформаційні ресурси
1.Лазур К.Р., Олійник Т.М.	Швейне виробництво та матеріалознавство [Текст] : словник /	Львів : Новий Світ – 2000, 2012.	Підручники

2.Кущевський М. О., Швець Г. С.	Матеріалознавство швейного виробництва: навчальний посібник.	К.: Видавничий дім «Кондор», 2021.	https://tksv.khmnu.edu.ua/metod/2021/mshv_2021.pdf
3.Маринченко І. В.	Матеріалознавство швейного виробництва.	Суми : видавничо-виробниче підприємство «Мрія», 2022	https://repository.gnpu.edu.ua/server/api/core/bitstreams/3b2c55fe-f29d-4e29-9ed6-192dce8a24a6/content
4.Патлашенко О.А.	Матеріалознавство швейного виробництва.	К:Арістей,2007	https://drive.google.com/file/d/1drulAt3j5cjyymxb0ZPsy8EMEJheB3mt/view
5.Богданов Г.Г., Захожай З.В.	Еволюція матеріалів для одягу.	Київ,КНУТД,2009	https://sites.google.com/view/librarychvpupo/%D0%B5%D0%BB%D0%B5%D0%BA%D1%82%D1%80%D0%BE%D0%BD%D0%BD%D0%B0-%D0%B1%D1%96%D0%B1%D0%BB%D1%96%D0%BE%D1%82%D0%B5%D0%BA%D0%B0?authuser=0
6.			https://posibnyk.fashionglobusukraine.com/
7			https://posibnyk.fashionglobusukraine.com/zmistsykni.html
1.Буханцова Л.В. Привалова В,О.	Процеси виготовлення легкого плечового одягу.	К: Кондор-Видавництво.2016	Підручник
2.Нінель Батраченко, Інна Заряжко	Технологія виготовлення одягу	Київ:Література.ЛТД,	Підручники

3.Батраченко Н.В., Головінов В.П., Камєнєва Н,М.	Технологія виготовлення жіночого одягу	К.Вікторія,2000	Підручники
4.Єжова О.В.,Гур'янова О.В.	Технологія оброблення швейних виробів	Кіровоград Видавець Лисенко В.Ф. 2013	https://phm.cuspu.edu.ua/images/doc/navch_material/ezova/3.pdf
5. О.М. Драшко	Технологія пошиття швейних виробів	Кривий Ріг: КПІ ДВНЗ «КНУ» Видавництво, 2016.	https://elibrary.kdpu.edu.ua/bitstream/123456789/6962/1/%D0%A2%D0%B5%D1%85%D0%BD%D0%BE%D0%BB.%20%D0%BF%D0%BE%D1%88%D0%B8%D1%82%D1%82%D1%8F%20%D1%88%D0%B2.%20%D0%B2%D0%B8%D1%80.%20(%D0%B4%D0%B8%D0%B4%D0%B0%D0%BA%D1%82%D0%B8%D1%87.%20%D0%BC%D0%B0%D1%82%D0%B5%D1%80).pdf
6.Буханцова Л.В. Кощевко Ю.В.	Основи технології виробів.Лабораторний практикум для студентів	Хмельницький ,2021	https://tksv.khmnu.edu.ua/metod/2021/otv_2021.pdf
7.Кучер В.О Степура А.О	Обладнання швейного виробництва	ВАТ «Білоцерківська книжна фабрика» 2001	https://drive.google.com/drive/u/0/shared-with-me
8. Б.В. Орловський Н.С. Абрі нова.	Технологічне обладнання (швейне виробництво)	Київ КНУТД 2013	file:///C:/Users/%D1%8F/Downloads/20130109_Orlovskiy_NP%20(3).pdf
			https://posibnyk.fashionglobusukraine.com/
			https://posibnyk.fashionglobusukraine.com/zmistsykni.html

1.Горобчишина В.С.	Основи проектування технологічних процесів виготовлення швейних виробів. Навчальний посібник.	Видавництво «Новий Світ-2000» Львів 2020	https://ns2000.com.ua/wp-content/uploads/2019/10/Osnovy-proektuvannia-tekhnolohichnykh-protsesiv-vyhotovlennia-shveynykh-vyrobiv.pdf
2.Горобчишина В. С. Буханцова Л. В. 3.Колоснічен ко М.В.	Проектування технологічних процесів швейного підприємства. Комп'ютерне проектування одягу	Київ, Кондор - 2016 Друкарня Мадрид, 2025.Київ	https://tksv.khmnu.edu.ua/metod/2016/pshp.pdf https://tksv.khmnu.edu.ua/metod/2025/tkpo_2025.pdf
4.Славінська А.Л.	Методи типового проектування одягу.Навчальний посібник	Хмельницький, ХНУ,2012	
Кучер В.О Степура А.О	Обладнання швейного виробництва	ВАТ «Білоцерківська книжна фабрика» 2001	https://drive.google.com/drive/u/0/shared-with-me
Б.В. Орловський, Н. С. Абрінова.	Обладнання швейно го виробництва	Київ КНУТД 2013	file:///C:/Users/%D1%8F/Downloads/20130109_Orlovskiy_NP%20(2).pdf
Б.В. Орловський, Н.С. Абрі нова.	Технологічне обладнання (швейне виробництво)	Київ КНУТД 2013	file:///C:/Users/%D1%8F/Downloads/20130109_Orlovskiy_NP%20(3).pdf
1.Литвин В.Г.Степура А.О.	Конструювання швейних виробів	К:Вікторія, 2008	Підручники

2.Славінська А.Л. Сиротенко О.П	Практикум з проєктування і конструктивного моделювання одягу.	Хмельницький: 2016	https://tksv.khmnu.edu.ua/metod/2016/pkmo2.pdf
3.Славінська А.Л.	Модель проектування технологічної конструкції швейного виробу	Вісник ХНУ. Технічні науки.- 2006	