**МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ**

**ВІДОКРЕМЛЕНИЙ СТРУКТУРНИЙ ПІДРОЗДІЛ**

**«ТЕХНІЧНИЙ ФАХОВИЙ КОЛЕДЖ**

**ЛУЦЬКОГО НАЦІОНАЛЬНОГО ТЕХНІЧНОГО УНІВЕРСИТЕТУ»**

**Циклова комісія швейного виробництва та оздоблення виробів**

|  |  |
| --- | --- |
| **ПОГОДЖЕНО**\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 20\_\_\_ року | **Затверджую**Заступник директораз навчально-виробничої роботи\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ І. АНДРОЩУК\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 20\_\_\_ року |

 **ДЕТАЛЬНА програма**

**виробничої практики**

Розробник \_\_\_О. ЛИСЮК, О. ЧЕРНЄВА, О. ДАЦЕНКО\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Код та назва професії \_\_7433 Кравець \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Рівень кваліфікації \_\_\_\_\_2-3 розряд \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_­­­­­­

Ступінь навчання \_\_\_\_\_\_\_другий\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Вид професійної підготовки \_\_первинна професійна підготовка\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Вид підготовки для здобуття ПТО професійно - практична підготовка\_\_\_\_\_

Мова навчання українська\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

2022 р.

 Робоча програма з професійно-практичної підготовки для здобувачів професійної (професійно-технічної) освіти I-II курсу складена на основі освітньої програми з професії «Кравець», ДС П(ПТ)О 7433.С.14.10-2016 з професії кравець.

 « 25» \_\_серпня\_ 2022 р. – 16 с.

Розробники:О.ЧЕРНЄВА, О.ЛИСЮК, О.ДАЦЕНКО

 Робоча програма обговорена та схвалена на засіданні циклової комісії швейного виробництва та оздоблення виробів\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Протокол від 25 серпня 2022 року № 1

Голова циклової комісії \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_О.ДАЦЕНКО\_\_\_\_\_\_\_

підпис (прізвище, ініціали)

Схвалено Педагогічною радою ТФК ЛНТУ

Протокол від 26 серпня 2022 року № 1

**ОПИС ДЕТАЛЬНОЇ ПРОГРАМИ ПРАКТИКИ**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Найменування показників  | Галузь знань, спеціальність, освітньо-кваліфікаційний рівень | Характеристика  |
| Тем – 6 | Рівень кваліфікації:Кравець 2-3 розряд | Форма навчання |
| Денна |
| Код та назва професії:7433 Кравець |
| Рік підготовки |
| ІІ-ІІІ |
| Семестр |
| Загальна кількість годин – 448 | ІV | V |
| 175 | 273 |
| Освітньо-кваліфікаційний рівень: кваліфікований робітник | Вид контролю: |
| КПР |

|  |
| --- |
| **2. Мета професійно-практичної підготовки, передумови її вивчення та заплановані результати навчання** |
| Місце освітній програмі: |  Метою виробничої практики є закріплення професійно-практичної підготовки з формування основних навиків та умінь кравця 2-3 розряду для роботи в ательє, майстернях, на швейних підприємствах. Основним завданням виробничої практики є закріплення відповідних умінь та знань із виготовлення швейних виробів, передбачених Державним стандартом П(ПТ)О 7433.С.14.10-2016 з професії кравець. |
| Компетентності професійні: | Під час проходження виробничої практики здобувачі освіти повинні дотримуватись професійних та етичних норм поведінки.Застосовувати загальні правила охорони праці в професійній діяльності.Взаємодіяти з колегами та працювати в команді.Вміти організовувати робоче місце при виконанні швейних робіт.Вміти виконувати найпростіші ручні та машинні роботи.Вміти виконувати технічне обслуговування обладнання та використовувати засоби малої механізації.Вміти виконувати волого-теплову обробку та клейові з’єднання.Вміти виконувати розкрій та пошиття постільної та столової білизни.Вміння виконувати розкрій і пошиття текстильних виробів інтер’єрного асортименту.Вміння виготовляти поясні вироби.Вміння виготовляти вироби платтяно-блузочного асортименту. |
| Програмні результати навчання: | Оволодіння практичними навчальними результатами, які оцінюються за допомогою пробної кваліфікаційної роботи. При оволодінні практичними навиками у повному об’ємі присвоюється кваліфікація кравець 3 розряду, яка відповідає Державному стандарту з професії «Кравець». |

|  |
| --- |
| **3. Обсяг та структура ДЕТАЛЬНОЇ програми ПРАКТИКИ** |
| **форма навчання** | **денна (очна)** |
| **ФОРМА Контролю** | Кваліфікаційна пробна робота |
| Код модуля | Назва теми (компетентності) | Кількість годин: |
| 1 | 2 | 3 |
| БК 4 | Дотримання та виконання вимог охорони праці, промислової і пожежної безпеки, виробничої санітарії | 7 |
| БК 7 | Вміння виконувати найпростіші ручні та машинні роботи | 91 |
| БК 13 | Вміння виконувати волого-теплову обробку | 14 |
| КРВ-3.1 | Виготовлення постільної, столової білизни, штор, ламбрекенів та інших нескладних виробів | 63 |
| Всього за ІІ курс | 175 |
| КРВ-3.2 | Виготовлення поясних виробів | 98 |
| КРВ-3.3 | Виготовлення виробів платтяно-блузочного асортименту | 168 |
| Кваліфікаційна пробна робота | 7 |
| Всього за ІІІ курс | 273 |
| Разом: | 448 |

|  |
| --- |
| **4. ІНФОРМАЦІЙНИЙ ОБСЯГ ПРОГРАМИ ПРОФЕСІЙНО-ПРАКТИЧНОЇ ПІДГОТОВКИ** |
| **Теми**  |
| **Код модуля** | **Назва теми (компетентності)****Зміст навчального матеріалу** | **Кількість годин** | **Найменування обладнання** |
| IV семестр |
| БК 4 |  Дотримання та виконання вимог охорони праці, промислової і пожежної безпеки, виробничої санітарії | 7 |   |
|  | Інструктаж з охорони праці, пожежної та електробезпеки на підприємстві. |  |  |
| БК 7 | Вміння виконувати найпростіші ручні та машинні роботи | 91 | Швейна машина, парогенератор  |
|  | Виконання строчок прямого стібка.Виконання строчок косого стібка.Виконання строчок хрестоподібного стібка.Виконання строчок петельного стібка.Виконання строчок спеціального стібка.Виконання пришивання швейної фурнітури.Виконання паралельних строчок.Виконання строчок складної конфігурації.Виконання з’єднувальних швів. Виконання білизняних швів. Виконання крайових швів. Виконання обкантувальних швів. Виконання оздоблювальних швів.  |  |  |
| БК 13 | Виконання волого-теплової обробки | 14 | Парогенератор |
|  | Виконання волого-теплової обробки швейних виробів. Виконання дублювальних та клейових операцій. |  |  |
| КРВ-3.1 | Виготовлення постільної, столової білизни, штор, ламбрекенів та інших нескладних виробів | 63 | Швейна машина, парогенератор |
|  | Пошиття простирадл.Пошиття наволочок.Пошиття наковдрників.Пошиття штор.Пошиття столової білизни з закритим зрізом з використанням технології виробництва ПрАТ «Едельвіка». Виготовлення безкаркасних нош.Пошиття прапорів.Пошиття полотнищ турнікетів.Виготовлення аптечок простої складності. |  |  |
| Всього за ІІ курс | 175 |  |
| V семестр |
| КРВ-3.2 | Виготовлення поясних виробів | 98 | Швейна машина, парогенератор, оверлок, засоби малої механізації |
|  | Підготовка деталей крою спідниці. Виконання початкової обробки деталей крою спідниці. Обробка виточок, кокеток. Виконання з’єднання бічних та середніх зрізів деталей крою. Виконання обробки шлиць та розрізів. Виконання обробки застібки та верхнього зрізу. Виконання обробки низу спідниці.Підготовка деталей крою штанів. Початкова обробка деталей крою штанів. Виконання обробки виточок, складок штанів.Виконання обробки бічних не прорізних кишень.Обробка бантової застібки на тасьму-блискавку. Виконання обробки накладних кишень на задніх полотнищах штанів.Виконання обробки верхнього зрізу штанів.Виконання обробки низу штанів. |  |  |
| Кваліфікаційна пробна робота | 7 | Швейна машина, парогенератор, оверлок, засоби малої механізації |
| Всього за V семестр | 273 |  |
| Разом | 448 |  |

1. **РОБОЧІ МІСЦЯ ЗДОБУВАЧІВ ОСВІТИ**
2. Швейний цех ательє (фабрики):
* робочі місця для ручних робіт;
* робочі місця для машинних робіт;
* місця для волого-теплової обробки.
1. **ВИВЧЕННЯ СУЧАСНИХ ТЕХНОЛОГІЙ, ОБЛАДНАННЯ, ІНСТРУМЕНТІВ, РАЦІОНАЛЬНИХ ПРИЙОМІВ І МЕТОДІВ ПРАЦІ**

***6.1. Сучасні виробничі технології***

|  |  |
| --- | --- |
| **№з/п** |  **Назва сучасної виробничої технології** |
| 1. | Автоматична відрізна лінійка DYDB – 2  |
| 2. | Ручний дисковий ніж PSD – 65 Chepel |
| 3. | Розкрійна машина з вертикальним лезом CZD – 750 Chepel |
| 4. | Ручний термопрес EB – K2 ERBO |

***6.2Раціональні прийоми і методи праці***

|  |  |
| --- | --- |
| **№ з/п** | **Види робіт** |
| 1. | Ознайомлення з організацією робочих місць кращих робітників швейного виробництва. |
| 2. | Прасування на парових установках із застосуванням тефлонових насадок і вакуумних підсосів |
| 3. | Розкрій і настилання із допомогою автоматичної відрізної лінійки DYDB – 2 , ручного дискового ножа PSD – 65 Chepel, розкрійної машини з вертикальним лезом CZD – 750 Chepel |
| 4. | Ознайомлення з новим сучасним обладнанням, інструментами, які використовуються на виробництві.  |