

Хмельницький національний університет

# **СТАЖУВАЛЬНА ПРАКТИКА НА ВИРОБНИЦТВІ**

*Програма і методичні рекомендації  
для студентів другого (магістерського) рівня вищої освіти  
за освітньо-професійною програмою*

*«Професійна освіта. Технологія виробів легкої промисловості»  
(швейні вироби)*

*Затверджено на засіданні кафедри  
технологічної та професійної освіти  
і декоративного мистецтва.  
Протокол № 1 від 30.08.2021*

Хмельницький 2021

Стажувальна практика на виробництві: програма і методичні рекомендації для студентів другого (магістерського) рівня вищої освіти за освітньо-професійною програмою «Професійна освіта. Технологія виробів легкої промисловості» (швейні вироби)» / уклад. : Г.В. Красильникова, О.В. Міщенко, В.В. Білик. – Хмельницький : ХНУ, 2021. – 15 с.

Укладачі: Красильникова Г. В., д-р пед. наук, доц.;  
Міщенко О. В., канд. тех. наук, ст. викл.;  
Білик В. В., канд. пед. наук, ст. викл.

Відповідальний  
за випуск: Андрощук І. П., д-р пед. наук, проф.

## ВСТУП

Стажувальна практика на виробництві є складовою підготовки магістрів з професійної освіти за спеціальністю 015.36 «Професійна освіта. Технологія виробів легкої промисловості», що проводиться на підприємствах швейної галузі усіх форм власності.

Програма та методичні рекомендації до стажувальної практики на виробництві розроблені відповідно до освітньо-професійної програми «Професійна освіта. Технологія виробів легкої промисловості (швейні вироби)» підготовки фахівців другого (магістерського) рівня вищої освіти [1] і визначають загальну структуру практики, види і перелік завдань, рекомендації щодо її проходження.

Предметом стажувальної практики на виробництві є функціональні обов'язки керівників виробництва швейних виробів різних асортиментних груп, організація виробничих процесів проектування та виготовлення сучасних моделей одягу, методи оброблення та обладнання, що використовуються на швейних підприємствах.

Організація стажувальної практики на виробництві здійснюється відповідно до Положення про практичну підготовку здобувачів вищої освіти в Хмельницькому національному університеті [2].

## 1 МЕТА І ЗАВДАННЯ ВИРОБНИЧОЇ ПРАКТИКИ

*Мета стажувальної практики на виробництві* – формування системи професійних умінь та навичок, фахових здібностей, особистісно-індивідуального стилю поведінки, необхідних для успішної діяльності фахівців у сфері організації виробничих процесів проектування та виготовлення сучасних моделей одягу, оволодіння методами оброблення на базі сучасного обладнання, що використовуються на швейних підприємствах.

*Завдання стажувальної практики на виробництві:*

- закріплення, поглиблення та систематизація теоретичних знань з технології виготовлення швейних виробів, отриманих здобувачами вищої освіти в процесі вивчення профільних дисциплін;
- ознайомлення з виробничою програмою та основними техніко-економічними показниками підприємства;
- ознайомлення з виробничими процесами структурних підрозділів швейного підприємства;
- вивчення організації роботи основних структурних підрозділів підприємства, робочих місць та їх технічне оснащення;

- вивчення особливостей змісту і оформлення технічної документації на підприємстві;
- робота дублером керівника виробничих процесів (інженер-технолог, майстер цеху, майстер зміни тощо) з формуванням професійних умінь і навичок, необхідних для прийняття самостійних рішень під час конкретної роботи в структурних підрозділах швейних підприємств;
- виховання потреби постійного оновлення фахових знань та їх творчого застосування в практичній діяльності.

Стажувальна практика на виробництві забезпечує формування таких компетентностей: ЗК 03. Здатність спілкуватися з представниками інших професійних груп різного рівня (з експертами з інших галузей знань/видів економічної діяльності); ЗК 05. Здатність мотивувати людей та рухатися до спільної мети; ЗК 06. Здатність діяти соціально відповідально та свідомо; ЗК 07. Здатність до міжособистісної взаємодії; СК 01. Здатність застосовувати і розробляти нові підходи до вирішення задач дослідницького та/або інноваційного характеру і проблем професійної освіти; СК 02. Здатність враховувати різноманітність студентів при плануванні і реалізації освітнього процесу в професійній освіті; СК 03. Здатність застосовувати і створювати нові освітні інструменти і технології та інтегрувати їх в освітнє середовище професійної освіти; СК 06. Здатність управляти стратегічним розвитком команди в процесі здійснення професійної діяльності; СК 08. Здатність визначати ключові тренди, що впливають на конкурентоспроможність сучасного одягу на ринку товарів та послуг, організувати інноваційну діяльність швейних підприємств з виготовлення конкурентоспроможних швейних виробів на базі використання новітніх матеріалів та технологій, сучасного швейного обладнання в умовах неповної інформації та суперечливих вимог.

Стажувальна практика на виробництві забезпечує формування таких програмних результатів навчання: РН 2. Ефективно використовувати сучасні цифрові інструменти, інформаційні технології та ресурси у професійній, інноваційній та/або дослідницькій діяльності; РН 3. Ефективно формувати комунікаційну стратегію, здійснювати ділову комунікацію і доносити зрозуміло і недвозначно свої думки та аргументи до фахівців та широкого загалу, вести професійну дискусію; РН 4. Вільно спілкуватися державною та іноземною мовами усно і письмово для обговорення і презентації результатів професійної діяльності, досліджень та проєктів; РН 11 Уміти оцінювати та забезпечувати якість швейних виробів на стадіях його виробництва, використовувати програмне забезпечення та інструменти для підтримки усіх етапів життєвого циклу швейних виробів; РН 12 Уміти проєктувати конкурентоспроможні моделі одягу на основі використання новітніх матеріалів, сучасних технологій виготовлення одягу та швейного обладнання.

## **2 ОРГАНІЗАЦІЯ І ПРОВЕДЕННЯ ПРАКТИКИ, ФОРМИ І МЕТОДИ ЇЇ КОНТРОЛЮ**

Відповідно до навчального плану, стажувальна практика на виробництві проходить протягом 3 тижнів другого навчального семестру на підприємствах швейної промисловості різних форм власності і типів господарювання. Організація практики проводиться на базі підприємств, з якими укладено угоди. Студенти, за погодженням із завідувачем кафедри, можуть самостійно обирати бази практики. В цьому випадку студент надає відношення з підприємства, де він буде проходити практику.

Проходження стажувальної практики на виробництві відбувається під керівництвом двох керівників: викладача кафедри технологічної та професійної освіти і декоративного мистецтва Хмельницького національного університету (далі – університету) та керівника від підприємства.

Перед початком практики керівник практики від університету проводить установчі збори для ознайомлення студентів із програмою практики, методикою збору матеріалів та вимогами до змісту і оформлення звіту, критеріями оцінювання результатів практики, вимогами до діяльності студентів та контролю з боку керівників практики, правилами поведінки на підприємстві під час практики. Під час зборів студент отримує необхідні документи для проходження практики (направлення на практику, щоденник, програму практики).

При неявці на практику з поважних причин, студенту надається можливість проходження практики в період канікул за індивідуальним графіком. У разі неявки на практику без поважних причин, студент відраховується з університету як такий, що не виконав графік навчального процесу.

## **3 ЗМІСТ СТАЖУВАЛЬНОЇ ПРАКТИКИ НА ВИРОБНИЦТВІ**

Під час проходження практики студент вивчає: структуру підприємства; організацію роботи основних цехів підприємства; порядок розробки, заповнення та узгодження нормативно-технічної документації на усіх етапах виробництва, а також зміст посадових та службових обов'язків керівників виробничих процесів швейного підприємства. Рекомендований календарний графік проходження виробничої практики подано у таблиці 3.1.

Таблиця 3.1 – Календарний графік проходження стажувальної практики на виробництві

Назва роботи	Тижні практики		
	1	2	3
1. Загальне ознайомлення з підприємством, виробничою програмою та основними техніко-економічними показниками підприємства. Вивчення організації роботи підприємства.	+		
2. Вивчення організації роботи основних цехів (підготовчого, експериментального, розкрійного та швейного) та відділів.	+		
3. Вивчення змісту технологічних процесів швейного цеху підприємства. Виконання обов'язків дублера керівника виробничого процесу швейного підприємства.	+	+	+
4. Робота над індивідуальним навчально-дослідним завданням. Оформлення звіту зі стажувальної практики на виробництві та щоденника практики, підготовка до захисту.			+

### Характеристика видів робіт

#### **1. Загальне ознайомлення з підприємством, виробничою програмою та основними техніко-економічними показниками підприємства. Вивчення організації роботи підприємства.**

Загальне ознайомлення з виробничою структурою підприємства та з правилами його внутрішнього розпорядку і техніки безпеки проводиться керівником практики від підприємства.

Студенти вивчають виробничу програму та основні техніко-економічними показниками підприємства, асортимент продукції, що виготовляється, ринок збуту та перспективні напрями розвитку підприємства. Знайомляться з системою управління підприємством, у тому числі управління якістю продукції, принципами заохочення та стимулювання працівників.

#### **2. Вивчення організації роботи основних цехів (підготовчого, експериментального, розкрійного та швейного) та відділів.**

**Підготовчий цех.** Функції цеху і організація робіт. Приймання та розпаковування тканин. Організація приймання матеріалів. Документація кількісного приймання тканин. Обладнання і пристосування для приймання і розпаковування кіп. Види упаковки тканин, способи транспортування нерозпакованої і розпакованої тканини. Способи зберігання тканин в зоні приймання і розпаковування. Контроль якості, промірювання довжини і ширини кусків тканин.

Послідовність роботи і техніка розбраковування тканин, вимірювання довжини і ширини кусків тканин, що надійшли на підприємство. Вимоги, що висуваються до операцій розбраковування і вимірювання довжини і ширини тканини. Документальне оформлення розбракованих тканин. Обладнання, що застосовується для промірювання і розбраковування тканин, його технологічна характеристика. Транспортні засоби, що застосовують для подачі тканини на місце її розбраковування і промірювання. Способи зберігання тканини біля розбракувальних верстатів. Зберігання розбракованої тканини.

Вимоги, що ставляться до зберігання тканин після розбраковування. Способи зберігання розбракованої тканини. Транспортні засоби, що використовуються для подачі тканини на місце зберігання. Термін зберігання тканини. Умови зберігання тканин: вологість, температура, освітлення.

Напрями подальшої механізації робіт щодо приймання, розпаковування, транспортування і зберігання тканин.

**Експериментальний цех.** Функції цеху і організація робіт. Завдання цеху у сфері розширення асортименту. Використання автоматизованого проектування одягу.

Модельно-конструкторська група та її функції. Питома вага моделей, що розробляються художниками цеху. Кількість моделей, що підготовлюються працівниками цеху до запуску у швейні цехи. Нормативно-технічна документація, що розробляється на модель.

Технологічна група. Завдання групи. Обладнання, що застосовується для виготовлення експериментальних зразків моделей.

Лекальна група. Завдання групи. Способи визначення площі лекал. Характеристика обладнання, що застосовується. Градація лекал. Методи градації лекал. Автоматична градація лекал по розмірах-зростах. Виготовлення лекал і трафаретів. Обладнання та матеріали, що використовують для виготовлення лекал і трафаретів, їх характеристика. Економічна ефективність застосування трафаретів. Контроль якості лекал і трафаретів. Умови зберігання і термін придатності лекал і трафаретів. Обладнання для зберігання лекал, його характеристика.

Група нормування. Завдання групи. Методика нормування витрат тканин. Розрахунок норм на крейдування, на настил, технічної і фондової норм. Міжлекальні втрати. Заходи щодо зменшення міжлекальних втрат. Способи отримання копій розкладок лекал у натуральну величину і в масштабі, їх економічна ефективність. Характеристика обладнання для копіювання розкладок лекал. Економічна ефективність застосування крейдувань, трафаретів і копій розкладок лекал. Типові схеми розкладок лекал і техніка їх виконання. Шляхи подальшого вдосконалення роботи експериментального цеху.

**Розкрійний цех.** Функції цеху і організація робіт. Операції

розкрийного цеху і їх призначення. Технологічні характеристики обладнання, що застосовується в цеху.

Транспортування текстильних матеріалів і напівфабрикатів у розкрийний цех. Способи настилення текстильних матеріалів в залежності від їх виду і властивостей. Види і розміри настилів. Обладнання і пристосування, що застосовують для настилення. Контроль якості настилів. Клеймування і знімання настилів. Технічні умови на виконання розкладок лекал. Відсотки відходів і втрат тканини та заходи щодо їх зменшення. Контроль якості крейдування. Робоче місце крейдувальника.

Процес розкраювання настилів текстильних матеріалів на частини. Технологічна характеристика розкрийних машин. Догляд за розкрийними машинами і заходи щодо техніки безпеки.

Контроль якості крою. Дефекти, що виникають при розрізуванні текстильних матеріалів, їх причини і способи усунення. Виконання крейдувань на матеріалах з текстильними дефектами.

Комплектування і нумерування деталей крою верху, підкладки і прикладу. Характеристика обладнання для нумерації деталей крою. Підготовка крою до пошиття. Характеристика дільниці дублювання деталей, обладнання, яке використовується. Упакування, транспортування і зберігання готового крою. Транспортування крою у швейні цехи.

**Швейний цех.** Функції цеху і організація робіт. Взаємозв'язок швейного цеху з іншими цехами. Правила внутрішнього розпорядку. Тип виробництва (одиничне, серійне, масове). Обсяг виробництва (малої, середньої та великої потужності). Випуск виробів у зміну. Кількість робітників у потоці. Структура цеху (несекційні, секційні), режим роботи (кількість змін). Асортимент виробів, що виробляється цехами. Кількості виробів, що одночасно виготовляються у потоці (одномодельні, багатофасонні). Спосіб запуску моделей в потік (послідовний, послідовно-асортиментний, циклічний). Спеціалізація робочих місць. Транспортні засоби для переміщення напівфабрикатів.

Розміщення в цеху поточкових ліній виготовлення швейних виробів. Типи потоку (агрегатні, конвеєрні, агрегатно-групові, кругові). Характеристика типів процесів, що застосовуються. Принципи розбиття технологічного процесу на секції. Вид запуску деталей в технологічному процесі пошиття виробів (одиничний або пачковий), ліміти напівфабрикатів на запуску, випуску, між секціями. Міжсекційний запас напівфабрикатів, його значення для безперебійної роботи секцій. План швейного цеху в масштабі М 1:50 або М 1:100.

**Відділ технічного контролю.** Функції відділу і організація робіт. Організаційна побудова служби управління якістю на підприємстві. Оцінка якості продукції, яка випускається на підприємстві. Планування контролю якості і технічних засобів контролю. Збір інформації про якість виробничих



процесів та її аналіз. Методики контролю якості продукції. Форми і види технічного контролю: попередній, проміжний і остаточний. Вхідний контроль якості сировини (основних і допоміжних матеріалів, напівфабрикатів, комплектуючих виробів, інструментів).

Види технічної документації на підприємстві та її оформлення.

### **3. Вивчення змісту технологічних процесів швейного цеху підприємства. Виконання обов'язків дублера керівника виробничого процесу**

Рисунки та технічний опис двох моделей виробів, які виготовляються на підприємстві. Характеристика технологічних властивостей матеріалів (верх, підкладка, приклад) обраних виробів. Перелік та технологічна характеристика обладнання та засобів малої механізації для виготовлення обраних виробів. Складальні схеми обробки основних вузлів обраних моделей швейних виробів. Технологічна послідовність на одну із вибраних моделей з врахуванням методів обробки. Контроль якості виконання операцій. Характеристика малоопераційної технології виготовлення виробів.

#### **Виконання обов'язків дублера керівника виробничого процесу.**

Ознайомлення з посадовими та службовими обов'язками керівників виробничих процесів швейного підприємства (інженер-технолог, майстер цеху, майстер зміни тощо). Характеристика видів робіт керівника. Посадові та штатні обов'язки технолога швейного цеху. Посадові та штатні обов'язки майстра цеху, майстра зміни тощо. Характеристика видів робіт, які виконував студент у якості дублера керівника виробничого процесу.

### **4. Робота над індивідуальним навчально-дослідним завданням**

Індивідуальна науково-дослідна робота магістра під час проходження стажувальної практики на виробництві спрямована на апробацію сформованої дослідницької компетентності здобувача вищої освіти шляхом виконання навчально-дослідного завдання. Мета індивідуального навчально-дослідного завдання полягає у формуванні умінь провадження наукових досліджень в галузі спеціалізації – Технологія виробів легкої промисловості (швейні вироби).

Орієнтовна тематика індивідуальних навчально-дослідних завдань:

- Шляхи забезпечення якості продукції швейного підприємства.
- Оптимізація організаційної структури управління швейним підприємством.
- Маркетингові дослідження ринку товарів швейної промисловості (області, району, міста).
- Порівняльний аналіз сучасного програмного забезпечення для

автоматизації процесів проектування та виготовлення продукції на підприємстві.

- Програма створення брендбука для швейного підприємства.
- Розробка комплексного проекту з удосконалення виробництва швейного підприємства на базі цифрових інструментів та ІКТ.
- Характеристика кращого зарубіжного досвіду для модернізації технологічних процесів швейного виробництва.
- Бенчмаркінгові дослідження швейних виробів підприємства (продуктивності виробничих процесів) тощо.

Впродовж першого тижня практики студент обирає тему навчально-дослідного завдання, працює над ним впродовж практики, результати роботи представляє у додатку до звіту та доповідає про них комісії під час захисту практики. За погодженням з керівником практики від університету студент може змінити або запропонувати свою тему навчально-дослідного завдання не пізніше початку другого тижня практики.

#### **4. ЗВІТНІСТЬ ЗА РЕЗУЛЬТАТАМИ ПРОХОДЖЕННЯ ВИРОБНИЧОЇ ПРАКТИКИ**

Результати проходження стажувальної практики на виробництві студент відображає у щоденнику та звіті (пояснювальна записка і додатки). Зразок оформлення титульного аркуша звіту поданий у додатку А.

У щоденнику з практики студент щоденно занотовує види робіт, що виконує. Загальну характеристику підприємства подають у звіті до практики. Додаткові матеріали, зібрані під час практики надаються у додатках (рисунок виробів та їх технічний опис, технологічна послідовність на виготовлення виробу, конфекційні карти, характеристика обладнання, зразок заповнення стандартних форм технічної документації тощо). Обсяг звіту – 25–30 аркушів формату А-4.

Також у щоденнику керівник практики від підприємства подає характеристику щодо роботи студента під час проходження практики і оцінює його діяльність за чотирибальною шкалою.

Наприкінці практики керівник від підприємства перевіряє оформлення щоденника та звіт з практики, підписує і засвічує їх печатками підприємства.

Рекомендована структура звіту зі стажувальної практики на виробництві подана у додатку Б, вона може корегуватися за погодженням з керівником від університету відповідно до умов реального виробництва, його потужності.

## ОФОРМЛЕННЯ ЗВІТУ

Пояснювальну записку звіту з практики виконують на аркушах формату А4 (210 мм×297 мм), шрифтом Times New Roman чорного кольору прямого накреслення через півтора міжрядкові інтервали кеглем 14, береги такої ширини: верхній і нижній – не менше ніж 20 мм, лівий – не менше ніж 25 мм, правий – не менше ніж 10 мм. Розмір шрифту для написання заголовків у рядках і колонках таблиць та пояснювальних даних на рисунках і в таблицях встановлює виконавець документа. Абзацний відступ має бути однаковий упродовж усього тексту й дорівнювати п'яти знакам (для шрифту кегля 14 це становить 1,25 см).

Правила оформлення текстових документів подано у посиланні «Текстові документи. Загальні вимоги СОУ 207.01:2017» [3].

Захист виробничої практики відбувається в університеті протягом тижня після завершення практики. До складу комісії входять викладачі кафедри та керівники від підприємств де проходила практика студентів.

Загальна оцінка за практику складається з комплексної оцінки з врахуванням вагових коефіцієнтів за видами робіт. Критеріями оцінки захисту (табл. 4.1.) практики є: повнота виконання програми практики, дотримання графіку практики, якість і повнота оформлення звіту, повнота доповіді та усних відповідей при захисті звіту з практики.

Таблиця 4.1 - Оцінювання результатів проходження практики

Критерій	Виконання програми практики	Дотримання графіку практики	Якість і повнота виконання ІДЗ	Якість і повнота оформлення звіту	Захист звіту (повнота доповіді та усних відповідей)
Ваговий коефіцієнт	0,3	0,1	0,1	0,3	0,2

**Примітка:** ІДЗ – індивідуальна навчально-дослідне завдання

Результати роботи студента підчас практики оцінюється за двома шкалами оцінювання – інституційною та Європейської кредитно-трансферної системи (ЄКТС). Оцінка за стажувальну практику на виробництві вноситься у заліково-екзаменаційну відомість і в індивідуальний навчальний план студента.

Таблиця 4.2 – Співвідношення інституційної шкали оцінювання і шкали оцінювання ЄКТС

Оцінка ЄКТС	Бали	Вітчизняна оцінка
<b>A</b>	4,75–5,00	<b>Відмінно</b> – глибоке і повне опанування навчального матеріалу і виявлення відповідних умінь та навиків
<b>B</b>	4,25–4,74	<b>Добре</b> – повне знання навчального матеріалу з кількома незначними помилками
<b>C</b>	3,75–4,24	<b>Добре</b> – в загальному правильна відповідь з двома–трьома суттєвими помилками
<b>D</b>	3,25–3,74	<b>Задовільно</b> – неповне опанування програмного матеріалу, але достатнє для практичної діяльності за професією
<b>E</b>	3,00–3,24	<b>Задовільно</b> – неповне опанування програмного матеріалу, що задовольняє мінімальні критерії оцінювання
<b>FX</b>	2,00–2,99	<b>Незадовільно</b> – безсистемність одержаних знань і неможливість продовжити навчання без додаткових знань з дисципліни
<b>F</b>	0,00–1,99	<b>Незадовільно</b> – необхідна серйозна подальша робота і повторне вивчення дисципліни

## ПЕРЕЛІК ДЖЕРЕЛ ПОСИЛАННЯ

1. Освітньо-професійна програма «Професійна освіта. Технологія виробів легкої промисловості (швейні вироби)» [Електронне видання]. – Режим доступу: <https://www.khnu.km.ua/root/page.aspx?l=0&r=50&p=1&f=%D0%9C> (дата звернення: 22.11.2020).

2. Положення про практичну підготовку здобувачів вищої освіти в Хмельницькому національному університеті [Електронне видання]. – Режим доступу: <https://www.khnu.km.ua/root/files/01/06/03/158.pdf> (дата звернення: 22.11.2020).

3. Текстові документи. Загальні вимоги СОУ 207.01:2017 / Ю. М. Бойко, Г. В. Красильникова, Л. І. Першина, Т. Ф. Косянчук. – 2-ге вид., виправлене. – Хмельницький : ХНУ, 2018. – 45 с. Режим доступу: <http://lib.khnu.km.ua/sou/%D0%A1%D0%9E%D0%A31.pdf>

4. Бібліографічний запис. Загальні вимоги та правила складання СОУ 207.02:2017 / Ю. М. Бойко, Л. І. Першина. – Хмельницький : ХНУ, 2017. – 37 с.

5. Бондар К. І. Довідник швейного обладнання провідних фірм : навч. посібник / К. І. Бондар, Т. Д. Терещенко, В. С. Дубач. – [2-ге вид., випр.]. – Хмельницький : ХНУ, 2006. – 162 с.

6. Горобчишина В. С. Довідник технологічних послідовностей виготовлення одягу : навч. посібник / В. С. Горобчишина. – Л. : Новий світ – 2008. – 292 с.

7. Славінська А. Л. Побудова лекал деталей одягу різного асортименту : навч. посібник / А. Л. Славінська. – Хмельницький : ХНУ, 2007. – 173 с.

8. ДСТУ 2027–92. Вироби швейні і трикотажні. Терміни та визначення. – К. : Держстандарт України, 1992. – 19 с.
9. ДСТУ 2023–91. Деталі швейних виробів. Терміни та визначення. – К. : Держстандарт України, 1992. – 20 с.
10. ДСТУ 2162–93. Технологія швейного виробництва. Терміни та визначення. – К. : Держстандарт України, 1993. – 24 с.
11. ДСТУ ГОСТ 25295:2005. Одяг верхній пальтово-костюмного асортименту. Загальні технічні умови (ГОСТ 25295–2003, IDT). – К. : Держспоживстандарт України, 2006. – 14 с.
12. Посадові інструкції інженера-технолога [Електронне видання]. – Режим доступу: <http://trudova-ohrana.ru/primery-dokumentov/zrazki-posadovih-nstrukcj/2896-posadova-nstrukcija-nzhenera-tehnologa.html> (дата звернення 24.06.2021).

**ДОДАТКИ**  
**ДОДАТОК А**

**ФОРМА ОФОРМЛЕННЯ ТИТУЛЬНОГО АРКУША ЗВІТУ**

Хмельницький національний університет  
Гуманітарно-педагогічний факультет  
Кафедра технологічної та професійної освіти і декоративного мистецтва

**ЗВІТ**

зі стажувальної практики на виробництві

База практики \_\_\_\_\_  
назва підприємства

ЗВППО000000.00.00.00

Галузь знань – 01 «Освіта/Педагогіка»

Спеціальність – 015.36 «Професійна освіта» (за спеціалізаціями)

Спеціалізація – «Технологія виробів легкої промисловості»

Освітня програма – «Професійна освіта. Технологія виробів легкої промисловості (швейні вироби)»

Рівень вищої освіти другий (магістерський)

Студент(ка) – 1 курсу, група \_\_\_\_\_,  
Шифр \_\_\_\_\_ Підпис \_\_\_\_\_ Ім'я, прізвище \_\_\_\_\_

Керівник від кафедри \_\_\_\_\_

Керівник від бази практики \_\_\_\_\_

Ім'я, прізвище, посада, науковий ступінь \_\_\_\_\_

Ім'я, прізвище, посада, науковий ступінь \_\_\_\_\_

Підпис \_\_\_\_\_

Підпис \_\_\_\_\_

МП \_\_\_\_\_

Кількість балів \_\_\_\_\_

Оцінка за шкалою:  
національною \_\_\_\_\_/ЄКТС \_\_\_\_\_

Члени комісії: \_\_\_\_\_

Підпис, дата \_\_\_\_\_

Ім'я, прізвище \_\_\_\_\_

Підпис, дата \_\_\_\_\_

Ім'я, прізвище \_\_\_\_\_

Хмельницький 202\_\_

## ДОДАТОК Б

### **Рекомендована структура звіту зі стажувальної практики на виробництві**

Зміст

Вступ

1. Загальні відомості про підприємство
2. Характеристика основних цехів та відділів
  - 2.1 Підготовчий цех
  - 2.2 Експериментальний цех
  - 2.3 Розкрійний цех
  - 2.4 Швейний цех
  - 2.5 Відділ технічного контролю
3. Стислий аналіз використання сучасних матеріалів і прогресивних методів та сучасних технологій обробки вузлів швейних виробів
4. Самоаналіз роботи в якості дублера керівника виробничих процесів

Висновки

Додатки (у т.ч. результати індивідуального навчально-дослідного завдання).