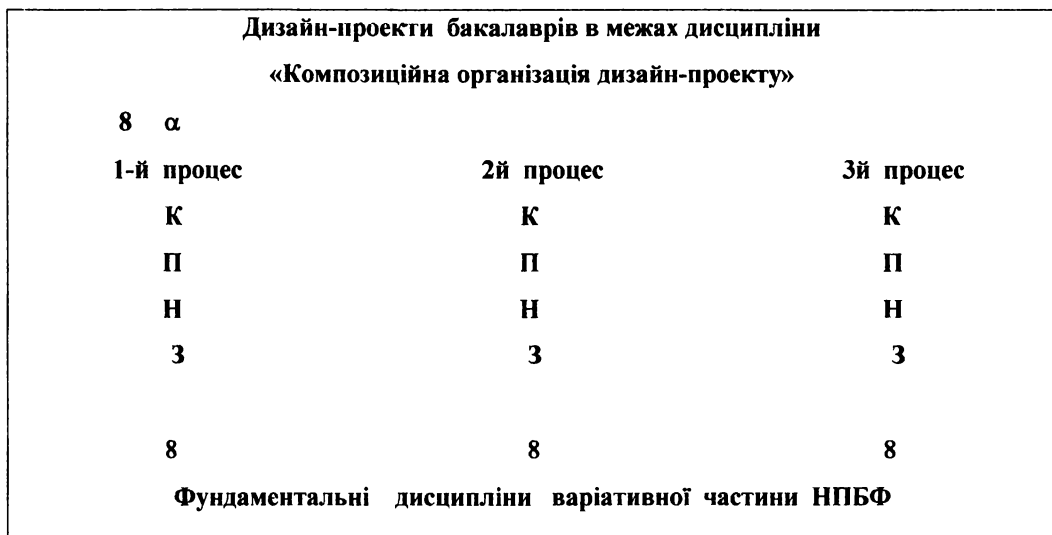


– на конвеєрні підпроцеси впливають, принаймні, три різних групи фундаментальних дисциплін варіативної частини НПБФ,

– окремі профорієнтовані дисципліни (наприклад, «Естетика») мають ознаки фундаментального впливу на інші профорієнтовані дисципліни (*фактор фундаментальності дисципліни*),

– процесуальну модель варіативної частини навчального процесу НПБФ можна представити в термінах конвеєрних підпроцесів нарощування знань (КПНЗ) як 3-рівневу процесуальну модель (див. нижче).



ЛІТЕРАТУРА

1. Поппер К. Логика и рост научного знания: Избр. работы., М., 1983.

Надійшла 09.07.2010

УДК 687.053

МЕТОДОЛОГІЧНІ АСПЕКТИ ВИКЛАДАННЯ ДИСЦИПЛІНИ «КОНФЕКЦІЮВАННЯ МАТЕРІАЛІВ ДЛЯ ОДЯГУ»

Н.П. СУПРУН

Київський національний університет технологій та дизайну

Статтю присвячено питанням особливостей викладання дисципліни «Конфекціювання матеріалів для одягу» в умовах впровадження кредитно-модульної системи навчання

Дисципліна «Конфекціювання матеріалів для одягу» викладається студентам спеціальностей «Швейні виробни», «Професійне навчання. Технологія текстильної та легкої промисловості» та «Прядіння натуральних та хімічних волокон» у п'ятому семестрі. В умовах впровадження кредитно-модульної системи гармонізація її викладання з іншими суміжними дисциплінами є однією з пріоритетних задач.

Термін «конфекціювання» означає раціональний і науково-обґрунтований вибір пакету комплектуючих матеріалів для виготовлення конкретного швейного виробу. Від правильного та обґрунтованого вибору матеріалів у пакет залежить якість і конкурентноздатність одягу, стабільність його зовнішнього вигляду в процесі експлуатації і легкість у догляді.

Ціль вивчення дисципліни «Конфекціювання матеріалів для одягу» полягає у закріпленні та поглибленні знань, отриманих студентами при вивченні курсу «Матеріалознавство швейних виробів» або «Матеріалознавство виробів легкої промисловості» (в залежності від спеціальності), а саме визначенні основних принципів вибору матеріалів на швейні вироби, асортименту матеріалів, будови, властивостей та оцінки якості матеріалів для одягу. Важливим є також набуття навичок у експериментальній роботі та математичному плануванні експерименту з подальшим розрахунком результатів із застосуванням обчислювальної техніки, опрацюванні літературної інформації та інтерпретації даних.

В результаті вивчення дисципліни студент навчається системному підходу до аналізу поставленої проблеми, набуває навичок користування науково-технічною літературою та визначення показників якості матеріалів при випробуваннях, можливості узагальнювати отримані результати та робити правильні висновки щодо доцільності використання матеріалів у швейному виробництві та їх подальшому використанні у швейних виробках визначеного асортименту.

В розв'язанні питань конфекціювання матеріалів для одягу встановлено декілька типових задач по підготовці та вибору матеріалів.

Перший тип задач полягає у підготовці та виборі матеріалів на новий, створений модельєром швейний виріб; підготовці технічного завдання на розробку або вдосконалення існуючих матеріалів, які будуть мати кращу структуру, властивості та художньо-колористичне оформлення. При вирішенні цього виду задач складання вимог до виробу та матеріалів проводять у відповідності з перспективним розвитком асортименту матеріалів, можливим удосконаленням технології виробництва та технічним переустаткуванням виробництва.

Другий тип задач полягає у виборі матеріалів на швейний виріб, який вже виготовляється на виробництві, користується попитом, але для нього потрібно підібрати нові, більш відповідні моді чи вимогам замовника, матеріали, які по своїх властивостях не поступаються раніше підібраним. При вирішенні задач цього типу виходять із сучасного рівня асортименту матеріалів, існуючої технології виробництва та обладнання, яке діє на виробництві.

Третій тип задач полягає у виборі та лабораторному дослідженні матеріалів для виробів технічного та іншого призначення.

В ході вивчення дисципліни «Конфекціювання матеріалів для одягу» і подальшому виконанні курсової роботи студенти вирішують один з наведених типів задач у залежності від поставленого викладачем завдання.

Для вирішення задач конфекціювання другого типу, які найчастіше вирішуються на діючому швейному підприємстві, запропоновано наступний алгоритм виконання курсової роботи. *Вступ* (приблизний об'єм 1-2 стор.) має містити короткий аналіз стану легкої промисловості України та її швейної галузі, актуальності виготовлення вибраного швейного виробу, обґрунтовується важливість об'єктивного вибору матеріалів на швейний виріб для підвищення його якості та конкурентоспроможності. В *аналітичній частині* курсової роботи необхідно дати аналіз розвитку моди на виріб, характеристику та аналіз асортименту матеріалів на виріб: для верху одягу, підкладкових та прокладкових матеріалів, утеплюючих, докладних, скріплюючих матеріалів та фурнітури. В цьому розділі дається розгорнута, детальна характеристика матеріалів, які використовуються для виготовлення вибраного швейного виробу, проводиться аналіз асортименту матеріалів на виріб і наводиться найбільш

відповідна асортиментна група згідно з його призначенням та функціями. Найбільша увага приділяється характеристичі матеріалів для верху виробу. Перераховуються усі матеріали, які можуть бути використані (згідно з літературною інформацією) в якості верха виробу. Приводиться їх вид, волокнистий склад, особливості структури, обробка, туше, фактура, текстура та художньо-колористичне оформлення. Наводиться перспективний асортимент матеріалів певного призначення та його аналіз. Визначаються найбільш відповідні, згідно з призначенням даного виробу, асортиментні групи.

Після цього виконується розділ, присвячений *формуванню вимог до виробу та матеріалів*. В підрозділі “Формування вимог до швейного виробу” дається чітке визначення призначенню швейного виробу та функцій, які цей виріб виконує при експлуатації. Чітко описується соціальна адреса споживача, кліматичне середовище при експлуатації виробу, визначається термін морального зносу, виходячи з аналізу тенденцій розвитку моди. Термін фізичного зносу виробу визначається, виходячи з теоретичного часу використання його протягом дня, тижня, місяця та року і від встановлених вимог. У вимоги до виробу включаються усі показники, які безпосередньо стосуються вибраного виробу в умовах його виготовлення та експлуатації з урахуванням діючої нормативної документації. При аналізі експлуатаційної ситуації проводиться виявлення усіх видів факторів дії, які виникають у процесі виготовлення та експлуатації швейного виробу. Дається технічний малюнок виробу, на якому позначаються всі види діючих факторів. Окремо записуються фактори, які діють по всій площині виробу (ВТО, прання, мікроорганізми тощо). Після цього проводиться формування вимог до матеріалу верху виробу та складається номенклатура показників якості на основі вищевикладеної інформації, з урахуванням нормативно-технічної документації.

Експертна оцінка обмеженої кількості показників якості проводиться для визначення вагомості обраних показників якості та коефіцієнта конкордації (ступеня узгодженості думок експертів).

Експертна оцінка послідовно включає такі основні етапи:

- 1) формування групи фахівців-експертів;
- 2) підготовка опитування експертів;
- 3) опитування експертів;
- 4) обробка експертних оцінок

Рангова оцінка зводиться до визначення вагомості (значимості) кожного показника рангом. Найбільш важливий показник позначають рангом $R=1$, а найменш значимим рангом $R=n$, де n – число обговорюваних показників. Якщо експерт вважає кілька показників рівноцінними по значимості, то їм привласнюються однакові ранги, але їх сума повинна дорівнювати сумі місць при їхньому послідовному розташуванні. Обробка експертних оцінок полягає в оцінці ступеня узгодженості думок експертів і підрахунку зведених характеристик опитування. Для оцінки погодженості думок експертів визначають коефіцієнт конкордації W []. Чим ближче W до 1, тим краще погодженість думок експертів. Після цього приступають до визначення коефіцієнтів вагомості кожного показника, будують діаграму Парето-Лоренца. Найбільш вагомі показники якості використовуються для проведення *комплексної оцінки якості* матеріалів верху виробу. Базові значення показників якості встановлюють, виходячи з нормативної документації на певний вид матеріалу верху для вибраного виробу. Комплексна оцінка якості матеріалів оснований на використанні одного узагальненого показника, в якому поєднані показники, обрані для оцінки якості. Для цього окремі показники якості, які мають різну розмірність,

переводять у безрозмірні (ранги, бали, індекси якості, показники бажаності та інші) за допомогою відносних показників якості K , та далі підраховують узагальнений показник. Вибір підкладки, прокладки, утеплюючих, докладних, скріплюючих матеріалів та фурнітури здійснюється шляхом порівняльного аналізу декількох видів таких матеріалів з обґрунтуванням доцільності використання у даному виробі одного з них. У висновках по роботі стисло вказується, що виконано та отримано, даються рекомендації по доцільному застосуванню матеріалів з урахування конструкції виробу, технології його виготовлення та обладнання.

Запропонований алгоритм вивчення дисципліни «Конфекціювання матеріалів для одягу» допомагає студентам закріпити та поглибити знання, отримані при вивченні курсу «Матеріалознавство швейних виробів», а також набуті навички, необхідні у подальшій професійній діяльності.

Надійшла 13.07.2010

УДК: 567.78

ІНЖЕНЕРНА ПІДГОТОВКА СТУДЕНТІВ – ОСНОВА ЯКОСТІ ВИПУСКНИКІВ ТЕХНІЧНОГО ТА ТЕХНОЛОГІЧНОГО ПРОФІЛІВ ВУЗІВ УКРАЇНИ

А.І. ТАРАСЕНКО, В.П. МІСЯЦЬ

Київський національний університет технологій та дизайну

Проведено аналіз стану інженерної підготовки спеціалістів і магістрів технічних та технологічних спеціальностей. Представлено дані про значне зменшення кількості годин на вивчення інженерних дисциплін, що погіршує рівень інженерної освіти випускників, їх конкурентоспроможність на ринку праці, і як результат – знижує рейтинг нашого університету серед абітурієнтів. Показано шляхи виходу з ситуації, що склалась

Об'єкти та методи дослідження

В Київському національному університеті інженерна підготовка бакалаврів з технологічних спеціальностей і технічних спеціальностей немеханічного напрямку проводиться в межах вивчення дисципліни «Прикладна механіка». За останні 10 років кількість годин, що відводяться інженерній освіті в КНУТД різко зменшилась, тоді як більшість інших ВУЗів України змогли зберегти рівень інженерної освіти. Це ставить наш університет на порівняно нижчий рівень.

Постановка завдання

Основою виробництва є якість спеціалістів та наявність сучасного обладнання. Особливо це стосується легкої промисловості, де рівень складності обладнання один з найвищих серед усіх галузей промисловості.

На жаль, в Україні практично відсутні підприємства, які б виробляли обладнання для підприємств легкої промисловості, а ті підприємства, які виробляли таке обладнання, давно вже перепрофільовані або знищені зовсім. Практично відсутні і підприємства, котрі випускають товари легкої промисловості: взуття, трикотажні вироби, швейні вироби, та інші. Ті ж виробництва, які ще працюють, оснащені імпортним обладнанням, в більшості випадків застарілим та малопродуктивним.