

МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ
ДЕРЖАВНИЙ НАВЧАЛЬНИЙ ЗАКЛАД
«ВИЩЕ ПРОФЕСІЙНЕ УЧИЛИЩЕ № 34 м. СТРИЙ»

ОСВІТНЬО-ПРОФЕСІЙНА ПРОГРАМА
Технології легкої промисловості

ГАЛУЗЬ ЗНАНЬ 18 Виробництво та технології

СПЕЦІАЛЬНІСТЬ 182 Технології легкої промисловості

КВАЛІФІКАЦІЯ фаховий молодший бакалавр з технології легкої промисловості

ЗАТВЕРДЖЕНО

Освітньо-професійна програма(зі змінами)
вводиться в дію з 1.09.2022р
Протокол № 1 від 31.08.2022р
Керівник ЗФПО _____/Олег КИЗИМА
(наказ від «31»_08_2022р. №82)
Наказ «Про внесення змін до
освітньо-професійних програм
та навчальних планів фахових молодших бакалаврів»
від 20.12.2024р № 241

ЛИСТ ПОГОДЖЕННЯ
освітньо-професійної програми

Циклова комісія

Протокол № 1 від 31.08.2022р

Голова циклової комісії _____/Сенцова Л.Є./
(наказ від 31 08 2022р. №82)

Циклова комісія

Протокол № 4 від 07.11.2024р

Голова циклової комісії _____/Сенцова Л.Є./
(наказ від 20. 12 2024р. № 241)

ПЕРЕДМОВА

Освітньо-професійна програма розроблено на основі стандарту фахової передвищої освіти затвердженого наказом Міністерства освіти і науки України від 05.04.2022 № 292 «Про затвердження стандарту фахової передвищої освіти зі спеціальності 182 Технології легкої промисловості галузі знань 18 Виробництво та технології освітньо-професійного ступеня «фаховий молодший бакалавр»

<https://mon.gov.ua/storage/app/media/Fakhova%20peredvyshcha%20osvita/Zatverdzeni.standarty/2022/04/06/182-Tekhn.lehk.prom.06.04.22.pdf>

Розроблено робочою групою у складі:

Сенцова Л.Є. – голова робочої групи, викладач професійно-теоретичної підготовки спеціальності «182 Технології легкої промисловості»

Самко М.Я. – член робочої групи, викладач професійно-теоретичної підготовки спеціальності «182 Технології легкої промисловості»

Василишин Л.Ю.- член робочої групи, викладач професійно-теоретичної підготовки спеціальності «182 Технології легкої промисловості»

1. Опис освітньо-професійної програми зі спеціальності - 182 Технології легкої промисловості, галузі знань 18 Виробництво та технології

	1 - Загальна інформація
Повна назва закладу фахової передвищої освіти	Державний навчальний заклад «Вище професійне училище № 34 м. Стрий»
Освітньо-професійний ступінь	Фаховий молодший бакалавр
Освітня кваліфікація	Фаховий молодший бакалавр з технології легкої промисловості
Кваліфікація в дипломі	Освітньо-професійний ступінь – фаховий молодший бакалавр спеціальність-182 Технології легкої промисловості Освітньо-професійна програма - Технології легкої промисловості
Рівень кваліфікації згідно з Національною рамкою кваліфікацій	Освітньо-професійний ступінь фахового молодшого бакалавра відповідає 5 рівню Національної рамки кваліфікацій
Форми здобуття освіти	Інституційна(очна(денна))
Офіційна назва освітньо-професійної програми	Технології легкої промисловості
Обсяг кредитів ЄКТС, необхідний для здобуття ступеня фахового молодшого бакалавра	120 кредитів ЄКТС, термін навчання 1,10 місяців на основі освітньо-кваліфікаційного рівня кваліфікованого робітника (за скороченим терміном навчання)
Наявність акредитації	Умовна акредитація (Наказ Державної служби якості освіти України № 01-10/54 від 01.02.2024)
Термін дії освітньо-професійної програми	До 1.02.2025
Вимоги до осіб, які можуть розпочати навчання за програмою	На основі освітньо-кваліфікаційного рівня кваліфікованого робітника (за скороченим терміном навчання)
Мова(и) викладання	українська
Інтернет-адреса постійного розміщення освітньо-професійної програми	https://vpu34.lviv.ua/фахова-передвища-освіта/

2 – Мета освітньо-професійної програми

Підготовка фахівців для діяльності в галузі технології легкої промисловості, які володіють знаннями та загальними і професійними компетентностями зокрема з проектування, в тому числі автоматизованого, конкурентоспроможних виробів легкої промисловості та сучасних виробничих процесів, виготовлення виробів легкої промисловості і можливості подальшої професійної діяльності і навчання.

Основними цілями програми є: формування та розвиток загальних та професійних компетентностей у сфері легкої промисловості з використанням сучасних технологій створення виробів легкої промисловості, зокрема швейних, що передбачає впровадження у професійну діяльність набутих знань, умінь та навичок розв'язання складних спеціалізованих задач і

комплексних проблем автоматизації виробничих процесів, із можливістю застосуванням комп'ютерних програм разом з інженерними методами для вирішення прикладних та наукових задач	
3-Характеристика освітньо-професійної програми	
Предметна область	<u>Об'єкти вивчення та діяльності</u> – технології виробництва та продукції легкої промисловості <u>Цілі навчання</u> – формування у здобувачів фахової передвищої освіти професійних компетентностей у сфері технологій легкої промисловості. <u>Теоретичний зміст предметної області</u> – основні поняття, методи, принципи проектування, конструювання, технології виготовлення, стандартизації та сертифікації сировини, напівфабрикатів і продукції/виробів легкої промисловості. Методи, методики та технології – професійні методики технології та практики, застосування яких дозволяє виконувати типові комплексні завдання з проектування, технології виготовлення та оцінювання якості продукції/виробів легкої промисловості. <u>Методи, методики та технології</u> – професійні методики технології та практики, застосування яких дозволяє виконувати типові комплексні завдання з проектування, технології виготовлення та оцінювання якості продукції/виробів легкої промисловості. Інструменти та обладнання – програмне забезпечення, обладнання та прилади для виготовлення продукції/виробів легкої промисловості, контролю їх якості
4- Придатність випускників до працевлаштування та подальшого навчання	
Придатність до працевлаштування	Фахівець підготовлений до роботи на підприємствах, в установах і організаціях легкої промисловості різних форм власності, що займаються дослідженням, розробкою, конструюванням, виготовленням виробів легкої промисловості у тому числі в швейних цехах, технологічно-конструкторських бюро, відділах технічного контролю, науково-дослідних підрозділах і здатний виконувати зазначену професійну роботу за ДК 003:2010: конфекціонер, технік-технолог (текстильна та легка промисловість), технік-конструктор, лаборант галузі техніки, технік, диспетчер, технолог
Академічні права випускників	Продовження навчання за початковим (короткий цикл) рівнем вищої освіти. Набуття додаткових кваліфікацій в системі освіти дорослих
5 - Викладання та оцінювання	
Викладання та навчання	Підходи до освітнього процесу: проблемно-орієнтовний, компетентнісний. Форми організації освітнього процесу: лекції, лабораторні та практичні заняття, семінарські заняття, самостійна робота, консультації, навчальна практика, елементи дистанційного

	навчання. Освітні технології: традиційні, інтерактивні. Інформаційно-комунікативні, проектне навчання
Оцінювання	Контроль знань та умінь студентів здійснюється у формі поточного та підсумкового контролю. Поточний контроль включає контроль знань, умінь та навичок студентів на лабораторних, практичних і семінарських заняттях та під час виконання індивідуальних завдань, контрольних, розрахункових, розрахунково-графічних, курсових проектів і робіт. Підсумковий контроль проводиться у формі екзаменів, заліків, підсумкового контролю та атестаційного екзамену. Захист дипломного проекту.
6 – Перелік компетентностей випускника	
Інтегральні компетентності	Здатність вирішувати типові спеціалізовані задачі в галузі легкої промисловості або у процесі навчання, що вимагає застосування положень і методів відповідних наук та може характеризуватися певною невизначеністю умов; нести відповідальність за результати своєї діяльності; здійснювати контроль за іншими особами у визначених ситуаціях
Загальні компетентності	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 предметного 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 і активності для активного відпочинку та ведення здорового способу життя. ЗК3.Здатність застосовувати знання у практичних ситуаціях. ЗК4.Знання та розуміння предметної області та розуміння професійної діяльності. ЗК5.Здатність спілкуватися державною мовою як усно, так і письмово. ЗК6.Здатність спілкуватися іноземною мовою. ЗК7.Здатність використовувати інформаційні та комунікаційні технології. ЗК8.Прагнення до збереження навколишнього середовища
Спеціальні компетентності	СК1.Здатність використовувати набуті знання для вирішення професійних задач. СК2.Здатність використовувати професійно-профільовані знання й практичні навички з конструювання, технології, матеріалознавства, обладнання, стандартизації для розробки нормативно – технічної документації на вироби легкої промисловості. СК3.Здатність брати участь у розробці нових технологічних процесів з виробництва продукції/виробів легкої промисловості. СК4.Здатність організовувати заходи, спрямовані на покращення результатів власної діяльності і роботи інших. СК5.Здатність

	визначати оптимальні технології виготовлення продукції/виробів легкої промисловості. СК6.Здатність впроваджувати інноваційні технології і передовий галузевий досвід. СК 7.Здатність вирішувати спеціалізовані виробничі задачі у професійній діяльності, обґрунтовуючи запропоновані рішення. СК8.Здатність застосовувати професійно-профільовані знання в практичному використанні інформаційно- комп'ютерних та цифрових технологій. СК9.Здатність здійснювати раціональний підбір матеріалів та комплектуючих для виготовлення продукції/виробів з урахуванням сучасних технологій та розвитку моди. СК10.Здатність організовувати контроль якості виготовлення продукції/виробів у процесі виробництва. СК11.Здатність застосовувати термінологію згідно з нормативною документацією в професійній діяльності українською та іноземною мовами. СК12.Здатність організовувати безпечні умови праці на виробничій ділянці.
Програмні навчання результати	ПР-1. На основі передового вітчизняного і зарубіжного досвіду роботи підприємств галузі зробити дослідження та порівняльний аналіз діючої технології та організації виробництва з метою підвищення ефективності. ПР-2. На підставі заданих конструктивних ознак за допомогою програмного забезпечення персонального комп'ютера (ПЗ ПК) або в ручному режимі виконати креслення конструкції виробу середньої складності для індивідуального та мало серійного виробництва або простих виробів для великого серійного та масового виробництва. ПР-3. На основі аналізу конструкторської документації, отриманої від моделюючих організацій, внести зміни в конструкцію з урахуванням специфіки роботи підприємства. Використовуючи методи технічного моделювання та графічні прийоми в ручному або за допомогою ПЗ ПК внести модельні особливості в креслення конструкції виробу. На базі креслення конструкції за допомогою рекомендацій нормативної документації визначити доцільність використання стандартизованих та уніфікованих деталей. ПР-4. Використовуючи креслення конструкцій з внесеними модельними особливостями за допомогою нормативної документації, використовуючи ПЗ ПК або ручному режимі виконати креслення первинних лекал на основі деталі конструкції малої та середньої складності. На основі креслення основних деталей конструкції використовуючи схеми побудови похідних лекал виконати креслення похідних лекал в умовах експериментального цеху. На основі креслення первинних лекал за вимогами нормативної документації (ГОСТ ЕСКД) виготовити повний комплект первинних лекал в умовах експериментального цеху. На основі вимог нормативної документації оформити комплект лекал маркувальними написами та графічними позначками в ручному режимі та за допомогою ПЗ ПК. На основі виготовленого комплекту лекал, використовуючи

технічні прийоми виконати перевірку спряженості зрізів і відповідність лекалам верху деталей підкладки і прикладу в ручному режимі та за допомогою ПЗ ПК.

ПР-5. На підставі вибраних матеріалів верху, підкладкових та прикладних матеріалів виконати уточнення конфігурації зрізів лекал. На основі виготовлення зразка виробу з урахуванням властивостей матеріалів внести зміни в комплект лекал. На основі комплекту лекал типового розміру – зросту внести зміни, які враховують особливості тіла будови замовника в умовах індивідуального виготовлення одягу.

ПР-6. На основі блоку вихідної інформації щодо градації лекал за допомогою ПЗ ПК або в ручному режимі виконати градацію лекал на суміжні розміри та зрости в умовах експериментального цеху.

ПР-7. Спираючись на нормативну документацію з урахуванням фактури та малюнку матеріалів вибрати спосіб настилання тканин та вимоги до виконання розкладки лекал в умовах експериментального цеху в ручному режимі та за допомогою ПЗ ПК.

ПР-8. На основі комплекту первинних лекал за допомогою ПЗ ПК або в ручному режимі виконати експериментальну розкладку лекал. Керуючись нормативною документацією виконати розрахунок ефективності експериментальної розкладки, зокрема за допомогою ПЗ ПК. Керуючись нормативною документацією виконати порівняльний аналіз ефективності експериментальної розкладки та її удосконалення. На базі результатів порівняльного аналізу ефективності експериментальної розкладки лекал вибрати оптимальний варіант конструкції і виробу. Використовуючи розкладку та враховуючи технічні вимоги до розкрою за допомогою розкрійного інструмента виконати розкрій зразка в умовах експериментального цеху.

ПР-9. Керуючись науково-технічною документацією виконувати розкладки лекал на різних матеріалах та обводити контури лекал деталей різних виробів.

ПР-10. Керуючись науково-технічною документацією виконати розкрій на машинах або вручну різних видів матеріалів.

ПР-11. Користуючись нормативною документацією вміти розрахувати куски матеріалів і залишки матеріалів для використання їх в настилах без залишків різними способами.

ПР-12. Користуючись нормативною документацією виконувати на машинах або вручну настил матеріалів для різних виробів.

ПР-13. На основі отриманого крою зразка моделі відповідно до вибраної технологічної послідовності, використовуючи існуючий парк обладнання виконати обробку основних вузлів та зборку виробу в умовах експериментального цеху.

На підставі виготовленого зразка моделі за допомогою манекенів типової фігури, виконати примірку на відповідність зразка в матеріалі його ескізу з проведенням коректування. На підставі виготовленого зразка моделі за допомогою манекенів типової фігури та методів усунення дефектів виконати примірку на наявність дефектів з подальшим їх усуненням. На підставі виготовленого повторного зразка виробу виконати перевірку

лінійних вимірів на відповідність технічної документації моделюючих організацій.

ПР-14. На підставі нормативної документації по термінології швейних виробів та деталей за допомогою ПЗ ПК або в ручному режимі розробити технічний опис, на зразок моделі в умовах експериментального цеху. На підставі нормативної документації з урахуванням особливостей конструктивного устрою моделі визначити основні та допоміжні лінії вимірювання зразка моделі в готовому вигляді і умовах експериментального цеху. Використовуючи нормативну документацію з урахуванням виду асортименту і місця вимірювання виробу визначити граничні відхилення від номінальних розмірів готових виробів в умовах експериментального цеху. На основі комплекту лекал – еталонів та виготовленого зразка за допомогою вимірювальних інструментів отримати дані розмірних характеристик зразка моделі та внести їх в таблицю вимірювань. На основі рекомендацій по розробці технічної документації з урахуванням ТЗ та комплекту лекал – еталонів заповнити типові форми технічної документації в умовах експериментального цеху. На підставі результатів примірки зразка виробу з урахуванням уточнень внесених в конструкцію виробу та комплект лекал виконати коригування технічної документації.

ПР-15. На підставі технічного завдання, базуючись на знанні сучасного парку технологічного обладнання, сировинної бази та конструкції виробу і технічного оснащення підприємства вибрати методи обробки виробів. На основі вибраних методів обробки і властивостей матеріалів, керуючись нормативною документацією здійснити підбір режимів обробки. На основі вибраних методів обробки представити графічне зображення вузлів у розрізі і супроводити їх технічними умовами, зокрема за допомогою ПЗ ПК. На основі встановлених методів обробки та властивостей матеріалів, враховуючи технічне оснащення підприємств, вибрати технологічне обладнання та засоби малої механізації. На основі порівняння вибраних методів обробки та обладнання з діючими на підприємстві, розрахувати їх ефективність. На основі вибраних методів обробки, використовуючи нормативно-технічну документацію, за допомогою ПЗ ПК або в ручному режимі скласти технологічну послідовність обробки вузла (виробу)

ПР-16. На основі технічного завдання з урахуванням композиційного, конструктивного та технологічного устрою моделі підібрати матеріали верху, підкладки, прикладу оздоблювальні та фурнітуру, на основі наявних матеріалів та їх властивостей і рекомендацій моделюючих організацій розробити конфекційну карту на зразок моделі

ПР-17. На підставі волокнистого складу, структури матеріалу і виду виробу визначити вид ВТО швейного виробу. Використовуючи встановлений вид ВТО вибрати обладнання для проведення волого-теплової обробки. На основі волокнистого складу структури матеріалів визначеного виду ВТО, вибрати параметри ВТО

ПР-18. З урахуванням композиційного, конструктивного та технологічного устрою моделі виробу, підібрати клейові

матеріали. На основі вихідних даних вибрати обладнання для клейового з'єднання деталей швейного виробу. На основі волокнистого складу, структури матеріалів верху та клейових матеріалів і обладнання вибрати параметри проведення клейового з'єднання

ПР-19. На підставі волокнистого складу, структури матеріалів, виду виробу визначити способи ниткових з'єднань. На основі волокнистого складу, структури матеріалів, виду виробу, способу ниткового з'єднання вибрати обладнання та засоби малої механізації. На основі вихідних даних, керуючись нормативною документацією, вибрати параметри ниткових з'єднань при виготовленні виробу

ПР-20. На підставі складу, структури, виду виробів визначити способи зварювання. На основі вихідних даних вибрати обладнання для зварювання деталей виробів

Пр-21. На основі передового вітчизняного та зарубіжного досвіду роботи підприємств галузі зробити порівняльний аналіз діючої технології та організації виробництва

ПР-22. Брати участь у практичній реалізації державних програм та нормативних документів щодо виробництва. Дотримуватися норм законодавства. Працювати з високою інтенсивністю.

ПР-23. На основі переліку видів робіт, витрат часу на їх виконання та технічного оснащення за допомогою ПЗ ПК або в ручному режимі скласти послідовність операцій підготовчого цеху, використовуючи нормативно-технічну документацію. На основі вихідної інформації, за допомогою ПЗ ПК або в ручному режимі, виконати попередній розрахунок процесу підготовки матеріалів до розкрою, використовуючи нормативно-технічну документацію. На основі попереднього розрахунку, технологічної послідовності виконання операцій та технічного оснащення підготовчого цеху, за допомогою ПЗ ПК або в ручному режимі розробити технологічну схему поділу праці

ПР-24. На основі технічного оснащення розкрійного цеху, використовуючи передовий досвід галузі, вибрати технологію настилання й розкроювання матеріалів. На основі переліку робіт, витрат часу на їх виконання та технічного оснащення, використовуючи нормативно-технічну документацію, за допомогою ПЗ ПК або в ручному режимі, скласти послідовність операцій розкрійного цеху. На основі вибраної технології настилання та розкрою, з урахуванням наявності обладнання, встановити технічні умови виконання операцій розкрійного цеху. На основі вихідної інформації вибрати форму організації праці і виконати розрахунок розкрійного цеху за допомогою ПЗ ПК або в ручному режимі. На основі попереднього розрахунку, технологічної послідовності виконання операцій, технологічного оснащення розкрійного цеху, за допомогою ПЗ ПК або в ручному режимі, розробити технологічну схему поділу праці

ПР-25. На основі вихідної інформації за допомогою ПЗ ПК або в ручному режимі, виконати попередній розрахунок потоків в швейному та оздоблювальному цехах. На основі попереднього розрахунку технологічної послідовності виконання операцій та технічного оснащення швейного і оздоблювального цехів, за

допомогою ПЗ ПК або в ручному режимі, розробити схему поділу праці. На основі технологічної схеми поділу праці виконати аналіз графічним та розрахунковим методом. На основі технологічної схеми поділу праці скласти зведену таблицю основних робітників потоків та зведену таблицю обладнання і робочих місць потоків. На основі технологічної схеми поділу праці виконати планування робочих місць в потоці та розмістити потік в цеху

ПР-26. На основі приведених розрахунків та зведеної таблиці основних робітників потоків розрахувати техніко-економічні показники потоку

ПР-27. Користуючись науково-технічною документацією на швейному автоматичному або напівавтоматичному обладнанні виконати обробку вузлів швейних виробів.

ПР-28. Користуючись науково-технічною документацією виконати волого-теплове оброблення вузлів і готових швейних виробів на різному обладнанні.

ПР-29. Користуючись науково-технічною документацією виконувати на машинах або вручну складні операції з виготовлення виробів із різних матеріалів.

ПР-30. На основі асортименту продукції, яка випускається підприємством, вибрати спосіб зберігання швейних виробів та відвантаження їх постачальникам. На основі вибраних способів зберігання, відвантаження швейних виробів, потужності підприємства та технічного оснащення, використовуючи нормативно-технічну документацію, виконати розрахунки складу готових виробів за допомогою ПЗ ПК або в ручному режимі

ПР-31. На основі задач, які виконуються в експериментальному цеху, враховуючи його оснащеність та використовуючи нормативно-технічну документацію, скласти перелік видів робіт, які використовуються в цеху. На основі виробничої програми підприємства виконати розрахунки величини серій, використовуючи ПЗ ПК або в ручному режимі. На основі розрахункової величини серії і питомої ваги кожного розміру, зросту та повноти виробу, здійснити компоновку поєднань розмірно-зростів в розкладках лекал, використовуючи ПЗ ПК або в ручному режимі. На основі виконаних розрахунків величини серії та компоновки поєднань розмірно-зростів в розкладках лекал, здійснити розрахунок карти розкрою серій-визначення кількості настилів, полотен і пачок крою, які необхідно розкроїти за кожним поєднанням, використовуючи ПЗ ПК або в ручному режимі. На основі виконаних розрахунків карти розкрою серій, розробити графіки розкрою, використовуючи ПЗ ПК або в ручному режимі

ПР-32. На основі добового завдання-графіку розкрою, конфекційних карт і наявного запасу матеріалів здійснити підбір матеріалів в настил. На основі оснащення підготовчого цеху вибрати метод розрахунку кусків тканини в настил. Використовуючи вибраний метод розрахунку та здійснений підбір кусків тканини, виконати розрахунок їх в настил за допомогою ПЗ ПК або в ручному режимі. На основі технічної норми провести аналіз фактичних витрат матеріалів

ПР-33. На основі розрахункових даних (спеціальність, розряд, норми часу) та технічних умов, використовуючи нормативну документацію, розробити вимоги щодо виконання технологічно неподільної операції. На основі аналізу робочого місця, використовуючи нормативну документацію, розробити раціональні прийоми виконання неподільних операцій. На основі розроблених раціональних прийомів неподільних операцій, використовуючи нормативну документацію, розрахувати норми часу на виконання неподільної операції. На основі розроблених технологічних карт виконання неподільної операції, розрахувати технологічну карту організаційних операцій

ПР-34. На основі переліку робіт, витрат часу, обладнання а також технологічної схеми поділу праці виконати закріплення роботи за конкретними виконавцями, враховуючи їх рівень кваліфікації, на виробничій ділянці в умовах підготовчого цеху. На основі закріплення роботи за конкретним виконавцем, перевірити забезпеченість робочого місця відповідною нормативно-технічною документацією, обладнанням в умовах підготовчого цеху. У випадках порушення процесу ритму роботи технологічного процесу підготовки матеріалів до розкроювання, виконати його коригування з метою забезпечення стабільної роботи ділянки в умовах підготовчого цеху

ПР-35. На основі переліку видів робіт, витрат часу, обладнання та технологічної схеми поділу праці виконати закріплення роботи за конкретними виконавцями, враховуючи їх рівень кваліфікації, в розкрійному цеху на виробничій ділянці. На основі закріплення роботи за конкретним виконавцем перевірити забезпеченість робочого місця відповідною нормативно-технічною документацією, обладнанням в умовах виробничої ділянки розкрійного цеху

У випадках порушення процесу розкроювання матеріалів виконати його коригування з метою забезпечення стабільної роботи ділянки в умовах розкрійного цеху

ПР-36. На основі карти обліку дефектів провести аналіз дефектів продукції. На основі аналізу дефектів встановити види дефектів, використовуючи різні методи контролю (органолептичні, інструментальні, тощо). На основі встановлення видів дефектів розробити заходи по попередженню та усуненню дефектів конструкції. На основі встановлених видів дефектів розробити заходи по усуненню та попередженню дефектів крою. На основі встановлених видів дефектів розробити заходи по усуненню та попередженню дефектів пошиття та волого-теплого оброблення виробу

ПР-37. На основі аналізу виробничих відносин в колективі вміти застосовувати методи впливу на поведінку людини та створювати нормальний морально-психологічний клімат у колективі в умовах виробничої ділянки. На основі аналізу адміністративних та дисциплінарних порушень розробити та впровадити заходи щодо їх усунення та попередження

ПР-38. Визначити економічну ефективність від впровадження організаційно-технічних заходів, використовуючи методику розрахунків, нормативні документи. На основі результатів

розрахунку вхідних даних і технічних параметрів готового виробу, за допомогою ПЗ ПК або в ручному режимі розрахувати витрати сировини на одиницю виробу. Розрахувати основні техніко-економічні показники діяльності ділянки у відповідності з методиками розрахунку. Проводити необхідні розрахунки основних показників собівартості продукції у відповідності з нормативними та звітними документами. Розрахувати прибуток та рентабельність виробництва, використовуючи звіти з фінансової господарської діяльності ділянки. Розрахувати економічну ефективність використання капіталовкладень у виробництво у відповідності з нормативними документами

ПР-39. На основі діючої нормативно-технічної документації галузі, використовуючи нормативні документи відділу праці і заробітної плати, розробити перелік основних і допоміжних робіт на виробничій ділянці. На основі нормативно-технічної документації і розробленого переліку допоміжних робіт, внести пропозиції щодо переліку і змісту операцій виготовлення виробу на виробничій ділянці. На основі розроблених інструкційно-технологічних карт підготовки основних і допоміжних операцій на виробничій ділянці розробити вимоги виконання операцій на виробничій ділянці. На основі результатів перевірки методів і часу виконання основних і допоміжних операцій, проаналізувати відхилення від нормативних документів в умовах виробничої ділянки. На основі результатів аналізу методів і часу виконання основних і допоміжних операцій, використовуючи нормативно-технічну документацію галузі, скоригувати зміст методів і часу виконання основних і допоміжних операцій виготовлення продукції на виробничій ділянці. Використовуючи нормативно-технічну документацію галузі, спираючись на скоригований зміст методів і час виконання основних і допоміжних операцій, прийняти участь в розробці кінцевого змісту інструкційної карти для основних і допоміжних операцій виробничої ділянки

ПР-40. На основі перспективних планів впровадження нової техніки і технології та аналізуючи стан технічної оснащеності і технології виробництва, розробити пропозиції щодо реалізації першочергових заходів щодо впровадження нової техніки і технології. На основі розроблених пропозицій підготувати первинну технічну документацію з питань заміни технологічного обладнання на окремих ділянках і змін технологічного режиму. На підставі планів впровадження нової техніки і технології та отриманні первинних зразків виробу, прийняти участь в розміщенні нового технологічного обладнання. На основі аналізу отриманих результатів за допомогою нормативно-технічної документації забезпечити впровадження запланованого асортименту відповідно до розробленої технологічної документації. На основі планів впровадження нової техніки і технології та нормативно-технічної документації прийняти участь в складанні технічних завдань на проектування пристосувань до обладнання. На основі перспективних планів підприємства з впровадженням нової техніки і технології і використовуючи нормативно-технічну документацію галузі прийняти участь в

проведені експериментальних робіт з перевірки і засвоєння запроєктованих технологічних процесів і режимів виробництва

ПР-41. Виконати підбір параметрів освітлення виробничих приміщень. Використовувати загальні та індивідуальні засоби захисту робітників від шуму та вібрації в залежності від вимог виробництва. Використовувати захист від дії електроструму та надавати першу допомогу при враженні електрострумом у відповідності з правилами та інструкціями. Використовувати правила та норми з пожежної безпеки, застосовувати засоби пожежогасіння, проводити евакуацію людей з приміщення у відповідності з правилами та нормативними документами. Користуючись науково-технічною документацією організувати роботу на ділянці основного виробництва.

ПР-42. На основі діючого законодавства і колективного договору здійснювати контроль за станом техніки безпеки та протипожежного захисту, охорони виробничої праці, за наявністю засобів захисту на кожному робочому місці.

ПР-43. На основі існуючих умов виробництва та з урахуванням вимог до техніки безпеки, охорони праці, виробничої санітарії та протипожежного захисту здійснити контроль за наявністю та своєчасним оновленням інструкції на виробничій ділянці.

ПР-44. На основі вимог до забезпечення техніки безпеки здійснити контроль за наявністю засобів індивідуального захисту на кожному робочому місці

ПР-45. На основі затвердженої нормативно-технічної документації підприємства здійснювати контроль за дотриманням технологічної документації при виготовленні продукції на виробничій ділянці. На основі діючої документації забезпечити дотримання технічного та технологічного обґрунтування норм витрат сировини та матеріалів. На основі вимог до організації технологічного процесу контролювати забезпеченість технологічного процесу основними та допоміжними матеріалами на виробничій ділянці. На основі діючої технологічної документації забезпечити дотримання технології виготовлення продукції на виробничій ділянці. Згідно з трудовим законодавством затвердженим режимом роботи підприємства, технологічною документацією забезпечувати дотримання трудової та технологічної дисципліни на виробничій ділянці. На основі діючої і затвердженої нормативної технічної документації галузі забезпечувати випуск продукції високої якості, підвищення продуктивності і зниження виробничих витрат. Вміти контролювати правильність маркування, пакування та транспортування виробів у відповідності з вимогами нормативної документації. Контролювати проведення випробувань на якість у відповідності з вимогами нормативної документації. Контролювати правильність встановлення якості готової продукції у відповідності з вимогами нормативної документації та зразків-еталонів. Здійснювати контроль здачі готової продукції на склад у відповідності з графіком. Організувати вивчення причин виникнення виробничих дефектів готової продукції і рекламаций, здійснюючи контроль дотримання вимог нормативної документації на продукцію. Здійснювати контроль за

дотриманням технологічних режимів на всіх стадіях виробництва. Здійснювати контроль дотримання робітниками правил внутрішнього трудового розпорядку в залежності від встановленого режиму роботи підприємства. Здійснювати контроль дотримання правил охорони праці, техніки безпеки, виробничої санітарії, протипожежного захисту у відповідності з законодавчими та нормативними документами.

ПР-46. Користуючись нормативною документацією визначити об'єкти контролю готової продукції і перевірити її якість

ПР-47. Оформити документацію на отримання товарно-матеріальних цінностей для виготовлення продукції у відповідності з графіком з урахуванням нормативної документації на товарно-матеріальні цінності, види, розміри, марки, сортність та інші якісні характеристики їх, норм витрат, використовуючи установлені форми обліку. Оформити первинні документи по обліку робочого часу робітників, виробітку і простоїв, враховуючи виконання планових завдань у відповідності з діючими нормативними матеріалами по організації, нормуванню праці та заробітної плати, поопераційних технологічних карт. Підготувати документ на преміювання чи притягнення до відповідальності робітників згідно з діючими положеннями.

ПР-48. Оформити документацію проведення інструктажів з техніки безпеки згідно з діючими положеннями

ПР-49. Вести диспетчерський облік та іншу технічну документацію про хід виробництва, реєструвати причини порушень виробничого процесу, використовувати основи організації оперативного обліку ходу виробництва, організаційну техніку і засоби малої механізації оперативного обліку. Оформити результати випробувань матеріалів, напівфабрикатів і готової продукції у відповідності з методиками та вимогами нормативної документації та інформувати про результати цих випробувань відповідні підрозділи підприємства. Оформити документації про здачу готової продукції на склад у відповідності з плановими завданнями, графіком випуску продукції по моделях, розмірно-ростовочному асортименті та вимогами до оформлення документів. Оформити документацію з тарифікації робіт і присвоєнню тарифікаційних розрядів робітникам підрозділу підприємства на основі порядку тарифікації робіт і робітників та діючих положень з оплати праці. Оформити документацію на перегляд діючих норм виробітку і розцінок у відповідності з діючими положеннями з оплати праці, норм і розцінок на роботи та порядку їх перегляду. Оформити зміни в технічній документації в зв'язку з коригуванням технологічних процесів і режимів, використовуючи карти технологічного процесу, технічні характеристики обладнання та іншу інформацію, пов'язану зі змінами

ПР-50. На основі теоретичних знань виготовляти вузли, виконувати основні технологічні операції на обладнанні. Здійснювати експлуатацію швейного обладнання з дотриманням правил охорони праці.

ПР-51. Забезпечувати робоче місце інструкційно-технологічними картами

	ПР-52. Вивчати і оцінювати кадри, виявляти ділові особливості якості робітника, його професійні знання, враховуючи специфіку діяльності в галузі та психологічні особливості управління колективом. Враховувати здібності робітників і їх відповідальність обраній професії, та психологічні особливості, характер, природні нахили особи при роботі в колективі. Враховувати проблемні ситуації, прогнозувати наслідки проблемних ситуацій у відповідності з виробничими обставинами ПР-53. На основі розроблених планів та графіків підвищення кваліфікації робітників проводити заняття з метою опанування суміжних професій. На основі виробничої програми підприємства розробити графік проведення виробничих інструктажів з техніки безпеки, провести інструктажі на робочих місцях основних робітників у зв'язку з: зміною асортименту; впровадженням нового обладнання та засобів малої механізації; на основі результатів аналізу дефектів готової продукції, можливих дефектів; проведення атестації на підвищення розряду
7 – Зміст підготовки здобувачів фахової передвищої освіти, сформульований у термінах результатів навчання	
Результати навчання	RH1. Володіти професійною термінологією та логічно викладати думки фаховою державною та іноземною мовами як усно, так і письмово. RH 2. Дотримуватись затверджених інструкцій з питань охорони праці та безпеки життєдіяльності. RH3. Володіти навичками професійної діяльності, що забезпечують кваліфіковану участь у вирішенні виробничих питань, на всіх етапах проектування виробів легкої промисловості. RH4. Встановлювати промислові і споживчі вимоги до виробу, що проектується, згідно технічного завдання, маркетингових досліджень, технічних та організаційних характеристик підприємства. RH5. Розробляти технічну документацію на етапах проектування виробів легкої промисловості, в тому числі за допомогою систем автоматизованого проектування. RH6. Визначати вихідні дані для здійснення професійної діяльності згідно з вимогами стандартів та нормативної документації. RH7. Виконувати розрахунки та відтворювати прийоми моделювання для розробки виробів легкої промисловості за типовими методиками. RH8. Знаходити вирішення спеціалізованих задач, які пов'язані з проектуванням, конструюванням та технологією виготовлення виробів легкої промисловості. RH9. Застосовувати сучасні інформаційно-комп'ютерні та цифрові технології в професійній діяльності. RH10. 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. RH11. Розробляти раціональні варіанти комплектування обладнання для виготовлення виробів легкої промисловості.

	RH12. Оцінювати якість матеріалів та продукції/виробів легкої промисловості з застосуванням сучасних засобів вимірювання та використанням нормативної документації. RH13. Виявляти екологічно небезпечні фактори професійної діяльності з метою попередження негативного впливу на навколишнє середовище. RH14. 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.
8 – Ресурсне забезпечення реалізації освітньо-професійної програми	
Кадрове забезпечення	У викладанні навчальних дисциплін беруть участь викладачі вищої категорії, викладачі-методисти, старші викладачі, фахівці даної галузі знань, які мають певний стаж практичної, наукової та педагогічної роботи. Кваліфікація всіх педагогічних працівників відповідає вимогам щодо викладання дисциплін професійного спрямування та відповідну професійну кваліфікацію. 4 педагогічні працівники мають педагогічне звання «викладач-методист», 6 – старший викладач.
Матеріально-технічне забезпечення	ДНЗ «ВПУ-034 м. Стрий» має розвинену інфраструктуру: 16 загальноосвітніх кабінетів, 16 кабінетів із загально-технічних та спеціальних дисциплін, 13 навчально-виробничих майстерень, 2 лабораторії, 1 навчальний полігон, бібліотеку з читальним залом на 60 місць, актовий зал на 400 місць, 2 спортивні зали, спортивний майданчик, тренажерний зал, оздоровчий пункт, 5-ти поверховий гуртожиток на 400 місць. Проведення навчальних занять та контрольних заходів забезпечене відповідними приміщеннями. Більше третини навчальних аудиторій забезпечено мультимедійним обладнанням для одночасного використання. Усі здобувачі освіти забезпечені гуртожитком
Інформаційне та навчально-методичне забезпечення	Бібліотека ДНЗ «ВПУ-34 м. Стрий» забезпечена фаховими періодичними виданнями відповідного профілю, в т.ч. в електронному вигляді. Наявний доступ до баз даних періодичних наукових видань англійською мовою. Наявний офіційний веб-сайт: https://vpu34.lviv.ua http://stryi-mkvpu34.edukit.lviv.ua, на яких розміщена основна інформація про освітню, освітньо-наукову, видавничу діяльність училища, структуру, ліцензії та сертифікати про акредитацію, навчальні та наукові структурні підрозділи та їх склад, правила прийому, контактна інформація та ін. Наявні необмежений доступ до мережі Інтернет: точки бездротового доступу до мережі Інтернет; інтернет-зв'язок; електронний ресурс, який містить навчально-методичні

		матеріали з навчальних дисциплін, в т. р. у системі дистанційного навчання, який відповідає встановленим вимогам; технічні засоби навчання. В ДНЗ «ВПУ-34 м. Стрий» наявні: робочі навчальні плани; графіки навчального процесу; робочі навчальні програми дисциплін; належне навчально-методичне забезпечення з кожної навчальної дисципліни навчального плану; дидактичні матеріали для самостійної та індивідуальної роботи учнів із дисциплін; програми практичної підготовки і робочі програми практик; методичні вказівки для виконання курсових проектів(робіт), критерії оцінювання рівня підготовки; пакети комплексних контрольних робіт; підручники, навчальні посібники; конспекти лекцій тощо згідно з переліком рекомендованої літератури з кожної навчальної дисципліни, кількість яких відповідає встановленим вимогам; методичні матеріали для проведення атестації здобувачів.
9- Академічна мобільність		
Національна мобільність	кредитна	Підготовка фахових молодших бакалаврів здійснюється за кредитно-трансферною системою. Можливість перезарахування кредитів для студентів на підставі договорів про співпрацю між навчальними закладами України
Міжнародна мобільність	кредитна	
Навчання здобувачів передвищої освіти	іноземних фахової	

2. Перелік освітніх компонентів і логічна послідовність їх виконання

Код о/к	Освітні компоненти ОПП (навчальні дисципліни, курсові проекти (роботи), практики, кваліфікаційна робота тощо)	Кількість кредитів ЄКТС	Форма підсумкового контролю
1	2	3	4
Обов'язкові компоненти ОПП			
Обов'язкові освітні компоненти, що формують загальні компетентності			
OK1	Історія України	2	екзамен
OK2	Українська мова (за професійним спрямуванням)	2	екзамен
OK3	Економічна теорія	2	залік
OK4	Основи філософських знань	2	екзамен
OK5	Соціологія	2	залік
OK6	Культурологія	2	залік
OK7	Іноземна мова (за професійним спрямуванням)	6	екзамен
OK8	Основи правознавства	2	екзамен
OK9	Вища математика	3	екзамен
OK10	Основи інформатики та комп'ютерної техніки	2	екзамен
OK11	Основи креслення	2	залік
OK12	Основи технічної механіки	2	залік
OK13	Загальна електротехніка з основами електроніки	2	залік
OK14	Охорона праці та безпека життєдіяльності	2	залік
OK15	Екологія	2	залік
OK16	Основи підприємницької діяльності	2	залік
Обов'язкові освітні компоненти, що формують спеціальні компетентності			
OK17	Спецмалюнок	2	залік
OK18	Матеріалознавство	6	екзамен
OK19	Технологія виробів	14	екзамен
OK20	Проектування підготовчо-розкрійних процесів	3	залік
OK21	Обладнання виробництва	3	залік
OK22	Основи стандартизації сертифікації та управління якістю продукції	2	залік
OK23	Економіка та організація виробництва	4	залік
OK24	Конструювання виробів	6	екзамен
OK25	Основи моделювання і художнє оформлення виробів	3	екзамен
OK26	Основи автоматизації технологічних процесів	2	екзамен
Практична підготовка			
OK27	Навчальна практика	9	залік
OK28	Технологічна практика	3	залік
OK29	Переддипломна практика	3	залік
OK30	Дипломне проектування	3	захист
OK31	Атестація здобувачів фахової передвищої освіти(семестровий контроль)	6	екзамен
Загальний обсяг обов'язкових освітніх компонентів:		106	
Вибіркові освітні компоненти ОПП			
BK1	Вибір з каталогу освітніх компонентів	14	залік
Загальний обсяг вибірових компонентів		14	
ЗАГАЛЬНИЙ ОБСЯГ ОПП		120	

2.2. Структурно-логічна схема ОПП

1 курс		2 курс	
1 семестр	2 семестр	3 семестр	4 семестр
OK1. Історія України	OK5 Соціологія	OK4. Основи філософських знань	OK10 Основи інформатики та комп'ютерної техніки
OK2. Українська мова(з професійним спрямуванням)	OK6. Культурологія	OK8. Основи правознавства	OK16 Основи підприємницької діяльності
OK3. Економічна теорія	OK9. Вища математика	OK12 Основи технічної механіки	
OK13 Загальна електротехніка і основи електроніки		OK15 Біологія і екологія	
OK7. Іноземна мова (за професійним спрямуванням)		OK 22 Основи стандартизації сертифікації та управління якістю продукції	
OK11 Основи креслення		OK 20 Проектування підготовчо-розкрійних процесів	
OK14 Охорона праці та безпека життєдіяльності		OK 21 Обладнання виробництва	
OK17 Спецмалюнок		OK 23 Економіка і організація виробництва	
OK 24 Конструювання виробів			
OK 25 Основи моделювання і художнє оформлення виробів			
OK 26 Основи автоматизації технологічних процесів			
OK18 Матеріалознавство			
OK 19 Технологія виробів			
	OK 27 Навчальна практика	OK 28 Технологічна практика	OK 29 Переддипломна практика
			OK 30 Дипломне проектування
Вибіркові освітні компоненти навчального плану			

3. Форма атестації здобувачів вищої освіти

Атестація випускників освітньо-професійної програми Технології легкої промисловості спеціальності 182 Технології легкої промисловості здійснюється у формі публічного захисту кваліфікаційної роботи завершується видачею документу встановленого зразка про присудження йому ступеня фахового молодшого бакалавра

Атестація здійснюється відкрито і публічно.

4. Вимоги до системи внутрішнього забезпечення якості фахової передвищої освіти

В навчальному закладі фахової передвищої освіти функціонує система забезпечення якості освітньої діяльності та якості фахової передвищої освіти (внутрішня система забезпечення якості освіти), яка передбачає здійснення таких процедур і заходів:

1) визначення та оприлюднення політики, принципів та процедур забезпечення якості фахової передвищої освіти, що інтегровані до загальної системи управління закладом фахової передвищої освіти, узгоджені з його стратегією і передбачають залучення внутрішніх та зовнішніх заінтересованих сторін;

2) визначення і послідовне дотримання процедур розроблення освітньо-професійних програм, які забезпечують відповідність їх змісту стандартам фахової передвищої освіти (професійним стандартам – за наявності), декларованим цілям, урахування позицій заінтересованих сторін, чітке визначення кваліфікацій, що присуджуються та/або присвоюються, які мають бути узгоджені з Національною рамкою кваліфікацій;

3) здійснення за участю здобувачів освіти моніторингу та періодичного перегляду освітньо-професійних програм з метою гарантування досягнення встановлених для них цілей та їх відповідності потребам здобувачів фахової

передвищої освіти і суспільства, включаючи опитування здобувачів фахової передвищої освіти;

4) забезпечення дотримання вимог правової визначеності, оприлюднення та послідовного дотримання нормативних документів закладу фахової передвищої освіти, що регулюють усі стадії підготовки здобувачів фахової передвищої освіти (прийом на навчання, організація освітнього процесу, визнання результатів навчання, переведення, відрахування, атестація тощо);

5) забезпечення релевантності, надійності, прозорості та об'єктивності оцінювання, що здійснюється у рамках освітнього процесу;

6) визначення та послідовне дотримання вимог щодо компетентності педагогічних (науково-педагогічних) працівників, застосовування чесних і прозорих правил прийняття на роботу та безперервного професійного розвитку персоналу;

7) забезпечення необхідного фінансування освітньої та викладацької діяльності, а також адекватних та доступних освітніх ресурсів і підтримки здобувачів фахової передвищої освіти за кожною освітньо-професійною програмою;

8) забезпечення збирання, аналізу і використання відповідної інформації для ефективного управління освітньо-професійними програмами та іншою діяльністю закладу;

9) забезпечення публічної, зрозумілої, точної, об'єктивної, своєчасної та легкодоступної інформації про діяльність закладу та всі освітньо-професійні програми, умови і процедури присвоєння ступеня фахової передвищої освіти та кваліфікацій;

10) забезпечення дотримання академічної доброчесності працівниками закладу фахової передвищої освіти та здобувачами фахової передвищої освіти, у тому числі створення і забезпечення функціонування ефективної системи запобігання та виявлення академічного плагіату та інших порушень академічної доброчесності, притягнення порушників до академічної відповідальності;

- 11) періодичне проходження процедури зовнішнього забезпечення якості фахової передвищої освіти;
- 12) залучення здобувачів фахової передвищої освіти та роботодавців як повноправних партнерів до процедур і заходів забезпечення якості освіти;
- 13) забезпечення дотримання студентоорієнтованого навчання в освітньому процесі;
- 14) здійснення інших процедур і заходів, визначених законодавством, установчими документами закладів фахової передвищої освіти або відповідно до них.

5. Вимоги професійних стандартів

Професійний стандарт:

Стандарт фахової передвищої освіти зі спеціальності 182 Технології легкої промисловості галузі знань 18 Виробництво та технології освітньо-професійного ступеня «фаховий молодший бакалавр»

Затверджений наказом Міністерства освіти і науки України № 292 від 05.04.2022р

<https://mon.gov.ua/storage/app/media/Fakhova%20peredvyshcha%20osvita/Zatverdzeni.standarty/2022/04/06/182-Tekhn.lehk.prom.06.04.22.pdf>

5. Матриця забезпечення програмних результатів навчання (ПР) відповідними компонентами освітньої програми

[illegible]

[illegible]

6. Матриця відповідності компетентностей випускника компонентам освітньої-професійної програми

[illegible]

7. Матриця відповідності результатів навчання освітнім компонентам освітньо-професійної програми

[illegible]

8. Матриця відповідності результатів навчання та компетентностей

Результати навчання	Компетентності																			
	Загальні компетентності								Спеціальні компетентності											
	ЗК 1	ЗК 2	ЗК 3	ЗК 4	ЗК 5	ЗК 6	ЗК 7	ЗК 8	СК1	СК2	СК3	СК4	СК5	СК6	СК7	СК8	СК9	СК10	СК11	СК12
PH1	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
PH2		+	+					+											+	+
PH3			+	+				+		+	+	+	+	+	+	+	+	+		
PH4			+	+				+		+		+			+			+		
PH5			+	+		+		+		+	+	+	+	+	+	+	+		+	
PH6			+	+		+		+		+	+		+		+		+			
PH7			+	+		+	+		+	+		+			+					
PH8			+	+			+			+	+	+	+	+	+	+				
PH9			+	+		+								+		+				
PH10			+	+						+	+	+	+	+	+	+				
PH11			+	+		+				+	+	+			+		+			
PH12			+	+						+	+			+	+		+	+		

PH13		+		+														+		+
PH14	+							+												+

Матриця відповідності визначених Стандартом компетентностей Національній рамці кваліфікацій

Класифікація компетентностей за НРК	Знання	Уміння/навички	Комунікація	Відповідальність і автономія
	Зн1 Всебічні спеціалізовані емпіричні та теоретичні знання у сфері навчання та/або професійної діяльності, усвідомлення меж цих знань	Ум1 Широкий спектр когнітивних та практичних умінь/навичок, необхідних для розв'язання складних задач у спеціалізованих сферах професійної діяльності та/або навчання Ум2 Знаходження творчих рішень або відповідностей та абстрактні проблеми на основі ідентифікації та застосування даних Ум3 Планування, аналіз, контроль та оцінювання власної роботи та роботи інших осіб у спеціалізованому контексті	K1 Взаємодія з колегами, керівниками та клієнтами у питаннях, що стосуються розуміння, навичок та діяльності у професійній сфері та/або у сфері навчання K2 Донесення до широкого кола осіб (колеги, керівники, клієнти) власного розуміння, знань, суджень, досвіду, зокрема у сфері професійної діяльності	BA1 Організація та нагляд (управління) в контекстах професійної діяльності або навчання в умовах непередбачуваних змін . BA2 Покращення результатів власної діяльності і роботи інших BA3 Здатність продовжувати навчання з деяким ступенем автономії
1	2	3	4	5
Загальні компетентності				
ЗК1	ЗН1			BA2
ЗК2	ЗН1	Ум1	K2	BA1, BA2
ЗК3	ЗН1	Ум1, Ум2, Ум3	K1	BA1, BA2
ЗК4	ЗН1	Ум1, Ум2		BA1, BA2
ЗК5	ЗН1		K2	BA3
ЗК6	ЗН1		K2	BA3
ЗК7	ЗН1	Ум1	K2	BA1, BA2
ЗК8	ЗН1	Ум1	K1,K2	BA1
Спеціальні компетентності				
СК1	ЗН1			BA1

CK2	3H1	УМ1, УМ2, УМ3	K1, K2	BA1, BA2
CK3	3H1	УМ1, УМ2, УМ3	K1, K2	BA1, BA2
CK4	3H1	УМ3	K1, K2	BA2
CK5	3H1	УМ1, УМ2	K2	BA2
CK6	3H1	УМ1, УМ2	K2	BA2
CK7	3H1	УМ1, УМ2	K1, K2	BA1, BA2
CK8	3H1	УМ1, УМ2		BA1, BA2
CK9	3H1	УМ1, УМ2		
CK10	3H1	УМ1	K1, K2	BA1, BA2
CK11	3H1		K2	BA1, BA2, BA3
CK12	3H1	УМ1	K1, K2	BA1, BA2

Керівник випускового підрозділу, відповідальний за освітньо-професійну програму

Сенцова Л.Є.