

**МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ
КЫРГЫЗСКОЙ РЕСПУБЛИКИ**

**КЫРГЫЗСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ
УНИВЕРСИТЕТ ИМ. И. РАЗЗАКОВА**

ПОЛИТЕХНИЧЕСКИЙ КОЛЛЕДЖ КГТУ им. И. Раззакова

«Утверждаю»
Директор Политехнического
колледжа КГТУ им. И. Раззакова
Турусбекова Н.К.

«27» 10 2017 г.



СКВОЗНАЯ ПРОГРАММА ПРАКТИК

По специальности: 260901 «Технология швейных изделий»

**Рассмотрена и рекомендована
к утверждению решением
учебно-методической комиссией
Политехнического колледжа
КГТУ им. И. Раззакова
Пр. № 2 от 26.10 2017 г.**

Бишкек – 2017

СОДЕРЖАНИЕ

Введение	4
1. Общие вопросы практики.....	4
1.1 Обязанности руководителей практик.....	5
1.2 Обязанности студента во время практики.....	6
1.3 Методические указания к оформлению отчета.....	7
1.4 Контроль и подведение итогов.....	7
1.5 Требования к содержанию и организации практик.....	8
1.6 Темы индивидуальных заданий.....	8
2. Программы по видам практик.....	9
2.1 <i>Программа учебной практики.....</i>	9
2.1.1 Цель и задачи учебной практики.....	9
2.1.2 Место проведения практики и распределение времени студента по видам работ.....	9
2.1.3 Содержание отчета.....	11
2.2 <i>Программа первой производственной практики</i>	11
2.2.1 Цель и задачи первой производственной практики.....	11
2.2.2 Место проведения практики и распределение времени студента по видам работ.....	12
2.2.3 Содержание отчета	13
2.3 <i>Программа второй производственной практики.....</i>	14
2.3.1 Цель и задачи второй производственной практики.....	14
2.3.2 Место проведения практики и распределение времени студента по видам работ.....	14
2.3.3 Содержание отчета	15
2.4 <i>Программа преддипломной практики.....</i>	16
2.4.1 Цель и задачи преддипломной практики.....	16
2.4.2 Место проведения практики и распределение времени студента по видам работ.....	16
2.4.3 Содержание отчета	17
Приложение	18
Список рекомендуемой литературы	69

ВВЕДЕНИЕ

Учебная, производственные и преддипломная практики являются главной ступенью подготовки конструкторов и техников по специальности «Технология швейных изделий». Они обеспечивают закрепление теоретических знаний, умений и навыков студентов, способствуют приобретению опыта в сфере будущей профессиональной деятельности.

Основной задачей, стоящей перед швейной промышленностью, является увеличение выпуска высококачественной, конкурентоспособной одежды и отвечающей требованиям и потребностям населения.

Индивидуализация потребителя, стремительные изменения в моде и технологиях, конкуренция на рынке аналогичной продукции диктует короткий жизненный цикл и частую сменяемость моделей одежды. В этой связи ключевое значение для производителей швейных изделий имеет не только и не столько качество продукции, обусловленное требованиями производства, сколько качество ее проектирования (замысла), соответствующее требованиям рынка.

Проектированием одежды занимается широкая сеть проектных организаций: Дома моделей, конструкторские бюро, экспериментальные цеха швейных объединений, фирм, частных предприятий.

Работа специалистов, четкое планирование и управление производственной деятельностью предприятия определяется конструкторской и технологической подготовкой производства, качеством используемой проектно-конструкторской документации, ее информативностью и универсальностью.

1. ОБЩИЕ ВОПРОСЫ ПРАКТИКИ

Структура сквозной программы практик обеспечивает преемственность между отдельными видами практик, основываясь на последовательности получения и закрепления теоретических знаний и практических навыков по своей специальности.

Сквозная программа практик содержит сведения о целях и задачах практик, графики рационального распределения времени по видам работ, перечень основных вопросов для теоретического изучения и приобретения практических навыков, требования по оформлению и содержанию отчетов.

1.1 Обязанности руководителей практик

Для руководства практикой приказом ректора по представлению колледжа назначаются преподаватели, имеющие достаточную профессиональную квалификацию.

Председатель предметно – цикловой комиссии (ПЦК) специальности МКШИ:

- обеспечивает планирование, организацию и учет результатов практики по специальности;
- осуществляет подбор швейных предприятий в качестве баз практики;
- готовит и проводит установочное собрание, на которой, сообщает студентам сроки и особенности прохождения практики, знакомит с программой практики, с требованиями к составлению отчетной документации, представляет групповых руководителей практики;
- контролирует выполнение программы практики, соблюдение графика ее проведения;
- контролирует работу групповых руководителей;
- проверяет отчетную документацию по практике (отчеты преподавателей, ведомости и др.);

Групповой руководитель практики:

- участвует в установочном собрании;
- составляет рапорт о допуске студентов на практику;
- проводит консультации со студентами по всем вопросам практики;
- анализирует результаты работы студентов;
- составляет отчет о практике закрепленных за ним студентов и представляет председателю ПЦК.
- осуществляет подбор швейных предприятий в качестве баз практики;
- распределяет студентов по местам практики;
- проводит инструктаж перед выездом студентов на практику;
- уточняет совместно с руководителем от предприятия календарный план-график прохождения практики, распределяет практикантов по рабочим местам;
- осуществляет руководство практикой с выездом на предприятие;
- консультирует студентов по вопросам выполнения программы практики, по выполнению индивидуальной работы.
- консультирует студентов по обработке отдельных узлов, влажно - тепловой обработки (ВТО) и монтажу заданного изделия.
- проверяет отчетную документацию студентов по практике (отчеты, дневники, характеристики и др.);
- составляет отчет по итогам практики и представляет его на ПЦК и Педагогический совет колледжа.

Руководитель практики от предприятия:

- организовывает инструктаж по охране труда и технике безопасности, противопожарной охране, режиму труда и отдыха, правилам внутреннего распорядка;
- знакомит студентов с основными и вспомогательными цехами производства;
- уточняет совместно с руководителем практики от колледжа календарный график прохождения практики и распределяет по рабочим местам;
- консультирует студентов по обработке отдельных узлов, ВТО и монтажу заданного изделия.
- консультирует по производственным вопросам, ведению дневников по практике.

1.2 Обязанности студента во время практики

Студент обязан:

- прибыть строго в указанное время на место прохождения практики и пройти инструктаж по охране труда и технике безопасности;
- выполнять все правила внутреннего распорядка, действующие на предприятии, где проходит практику;
- полностью и своевременно выполнять задания, предусмотренные программой практики;
- вести дневник практики, в котором фиксирует результаты выполненных работ в период практики;
- представить групповому руководителю практики комплект отчетной документации, готовое отшитое изделие, индивидуальную работу не позднее, чем через 3 дня после окончания практики;
- в помощь групповому руководителю практики на каждую базу практики назначается староста группы практикантов. В период отсутствия на предприятии руководителя от колледжа, староста осуществляет связь с руководством предприятия, несет ответственность за трудовую дисциплину студентов на производстве;
- в случае болезни студент должен представить справку - освобождение от врача руководителю практики.

1.3 Методические указания к оформлению отчета

В отчете должна быть кратко и четко отражена работа студента во время прохождения практики.

Отчет о практике является основным документом, подводящим итоги работы студентов на предприятии или в лаборатории колледжа. Отчет составляется на основании результатов работы, содержание и

требования к отчету по каждому виду практики указываются в отдельных программах.

Проверенный и подписанный руководителем практики от предприятия отчет (с печатью предприятия) студент представляет руководителю практики от колледжа не позднее, чем через 3 дня после окончания практики. Объем отчета 10-20 страниц текста (с таблицами, чертежами, рисунками, графиками).

Оформление титульного листа отчета представлено в приложении 1 данной работы.

1.4 Контроль и подведение итогов

К экзамену по практике допускаются студенты, выполнившие весь объем работ, предусмотренный программой практики.

На экзамене студент должен кратко и обстоятельно охарактеризовать структуру изучаемого предприятия, порядок разработки моделей, процесс изготовления изделий.

Для студентов-практикантов устанавливается табельный учет времени прохождения практики, как на предприятии, так и в лаборатории колледжа. В случае неявки на работу, опоздания, практиканты отработывают пропущенное количество часов за счет каникул или выполняют дополнительное задание. Руководитель практики от предприятия представляет характеристику и заключение о работе студента.

Руководитель практики от колледжа представляет председателю (ПЦК) по специальности отчет о проведении практики.

В результате измерения размерных признаков студенты учатся анализировать и выявлять особенности телосложения фигуры и изучают последовательность внесения изменений в детали кроя и лекала с учетом этих измерений, производят раскладку и раскрой изделия.

Изготовление изделия и выбор методов обработки производится под контролем учебного мастера и преподавателя.

При прохождении учебной практики студенты практически осваивают правила и приемы работ на универсальных и специальных швейных машинах и оборудовании влажно-тепловой обработки.

Приемы выполнения отдельных операций и обработки деталей и узлов проводится с соблюдением технических условий и требований.

Качество посадки готового изделия оценивается в статике визуально, качество обработки деталей и узлов изделия – органолептически.

1.5 Требования к содержанию и организации практик

Практика имеет «сквозной», непрерывный характер. Она проводится на протяжении всех лет обучения. Продолжительность практики от курса к курсу увеличивается по мере усложнения задач, стоящих пе-

ред студентами, что способствует постепенной подготовке их к самостоятельной профессиональной деятельности.

Государственным образовательным стандартом предусмотрено 12 недель учебной, производственной и преддипломной практик, которые необходимы для полного освоения образовательной программы инженера-конструктора. В таблице 1.5.1 представлены виды и сроки проведения практик по курсам и семестрам.

Таблица 1.5.1 - Сроки проведения практик

Курс	Семестр	Вид практики	Количество недель
2	4	Учебная	2
2	4	Производственная (профессиональная)	4
3	6	Производственная (по профилю специальности)	3
3	6	Преддипломная	3
		Всего:	12

1.6. Темы индивидуальных заданий

Темами индивидуальных заданий могут быть пошив различных видов моделей одежды, разработка и пошив промышленных коллекций одежды различного ассортимента, пошив семейств моделей, рационального гардероба для потребителей всех полностью - возрастных групп.

В качестве индивидуального задания также могут разрабатываться и другие темы, если их выполнение возможно в условиях производства. Индивидуальное задание оформляется отдельно от основного отчёта по практике.

2 ПРОГРАММЫ ПО ВИДАМ ПРАКТИК

2.1 Программа учебной практики

2.1.1 Цель и задачи учебной практики

Цель практики:

Получение первичных практических навыков поэтапного изготовления швейных изделий с использованием необходимого технологического оборудования.

Задачи практики:

- изучение инструкций по охране труда и технике безопасности, пожарной безопасности в швейных мастерских;

- ознакомление с обрабатывающими и измерительными инструментами, контрольными приборами, приспособлениями;
- освоение простых технологических операций: ручных, машинных, утюжильных работ;
- приобретение навыков при выполнении ручных, машинных, утюжильных операций;
- приобретение скоростных навыков по шитью при выполнении ручных, машинных, утюжильных операций;
- приобретение навыков по качественному выполнению технологических операций;
- закрепление полученных навыков при пошиве женской блузки из хлопчатобумажной ткани;

Требования к уровню освоения содержания учебной практики

Студент, прошедший учебную практику, должен:

знать:

- методы и приемы выполнения ручных, утюжильных, прессовых и машинных операций;

уметь:

- выполнять работу по раскрою и пошиву несложных изделий;
- иметь навыки шитья при выполнении технологических операций.

2.1.2. Место проведения практики и распределение времени студента по видам работ

Практика проводится во 2 семестре. Продолжительность практики 2 недели (12 рабочих дней).

Учебная практика проводится: в учебно-производственных швейных мастерских колледжа под руководством преподавателя и учебного мастера.

На время прохождения практики, за студентом закрепляется рабочее место (универсальная швейная машина). До начала работы студенты должны быть ознакомлены с правилами внутреннего распорядка, техникой безопасности при работе на швейном оборудовании и оборудовании для влажно-тепловой обработки. Ознакомление с техникой безопасности фиксируется в специальном журнале и подтверждается личной подписью студента.

Студент несет ответственность за исправность закрепленного оборудования. К работе на неисправных машинах студенты не допускаются.

Студенты должны соблюдать правила внутреннего распорядка ра-

бочего дня. Опоздания на работу, пропуски занятий отрабатываются студентами по согласованию с преподавателем, в соответствии с пропущенным количеством часов.

Таблица 1.2.1- Распределение времени студента по видам работ

№	Наименование работ	День
1	Ознакомление с инструкцией по охране труда и технике безопасности, пожарной безопасности в швейных мастерских и в цехах фабрик.	1
2	Освоение простых технологических операций: ручных, машинных, утюжильных работ;	1
3	Раскрой женской блузки с рюшами по готовым лекалам	1
4	Сметывание и первая примерка	1
5	Обработка мелких деталей	1
6	Обработка полочки и спинки	1
7	Обработка рукава, монтаж изделия	1
8	Отделка и окончательное ВТО готового изделия	1
9	Окончательное ВТО готовой блузки	1
10	Составление и оформление отчета	1
	Итого:	10

Таблица 1.2.2- Содержание отчета

№	Содержание	Колич. страниц
1	Направление моды на блузочный ассортимент	2
2	Художественный эскиз модели (см. приложение 3)	1
3	Описание модели (см. приложение 4)	1
4	ИМК женской блузки, рукава (см. приложение 7,8)	2
5	Конфекционная карта изделия (см. приложение 5)	1
6	Составление технологической последовательности на изделие (см. приложение 17)	4
7	Спецификация деталей (см. приложение 14)	1
8	Технический эскиз модели (см. приложение 12)	1
9	Схемы поузловой обработки деталей (см. приложение 13)	6
	Итого:	19

2.2. Программа производственной (профессиональной) практики

2.2.1 Цель и задачи практики

Цель практики:

Закрепление и углубление теоретических знаний и практических навы-

ков, полученных при изучении специальных дисциплин. Приобретение практических навыков работы дублера бригадира, помощника мастера, мастера на различных участках швейного производства в подготовительном, раскройном, экспериментальном, швейном цехах или на других участках производства.

Задачи практики:

- изучение технологии и организации производственных процессов основных цехов (участков);
- ознакомление с правами и обязанностями бригадира, помощника мастера, мастера цеха или участка;
- углубленное изучение технологии и организации производственных процессов экспериментального, подготовительного, раскройного, пошивочного и отдельных цехов (участков);
- изучение технологической последовательности обработки отдельных узлов и монтажа швейных изделий;
- изучение методов и способов ремонта и обслуживания применяемого на данном предприятии утюжильного, прессового, швейного оборудования; системы планово-предупредительного ремонта.
- освоение методик технологической обработки мужских брюк из костюмных тканей на индивидуальную фигуру.
- приобретение скоростных навыков при выполнении ручных, машинных, утюжильных операций;
- закрепление полученных навыков при пошиве мужских брюк из костюмных тканей.

Требования к уровню освоения содержания учебной практики

Студент, прошедший производственную практику, должен:

знать:

- должностные инструкции бригадира, мастера, их права и обязанности;
- технологию и организацию производственных процессов швейного предприятия и ателье;
- систему планово-предупредительного ремонта технологического оборудования.

уметь:

- составлять технологическую последовательность обработки швейных изделий;
- использовать технологическое оборудование и оргтехоснастку.
- последовательно выполнять технологические операции по изготовлению изделия на соответствующем оборудовании;
- выбирать и использовать необходимые методы и средства кон-

- контроля качества изготавливаемых изделий;
- проводить техническое обслуживание имеющегося оборудования.

2.2.2. Место проведения практики и распределение времени студента по видам работ

Производственную практику студенты проходят в 4 семестре, продолжительность практики – 4 недели (24 рабочих дня), в качестве дублера бригадира, помощника мастера или мастера на различных участках швейного производства. Он должен изучить права и обязанности бригадира, мастера каждого участка, вместе с основным работником посещать производственные совещания, инструктажи, собрания и др., выполнять производственные обязанности, оформлять документацию и вести дневник работы.

Таблица 2.2.1- Распределение времени студента по видам работ

№	Наименование работ	День
1	Ознакомление с программой практики; инструктаж по технике безопасности; ознакомление с закрепленным оборудованием	1
2	Выбор и анализ модели из журналов мод, выбор материалов для ее изготовления, проработка технологических схем обработки и сборки деталей и узлов изделий; определение режимов влажно-тепловой обработки	2
4	Раскрой изделия. Ознакомление с деталями кроя; проверка и уточнение кроя; подготовка изделия к первой примерке	3
5	Дублирование и обработка мелких деталей. Обработка карманов, гульфика, пояса.	8
6	Монтаж и сборка изделия. Окончательное ВТО готового изделия.	6
7	Выполнение индивидуальной работы	2
8	Оформление отчета и сдача отчета	2
9	Итого	24

Таблица 2.2.2- Содержание отчета

№	Содержание	Колич. страниц
1	Направление моды на мужские брюки	2
2	Художественный эскиз модели (см. приложение 3)	1
3	Описание модели (см. приложение 4)	1
4	Конфекционная карта изделия (см. приложение 5)	1
5	Спецификация деталей (см. приложение 14)	1

6	Составление технологической последовательности на изделие (см. приложение 19)	2
7	Сводка технологического оборудования (табл.2.2.3)	
8	Технический эскиз модели (см. приложение 12)	1
9	Схемы узловой обработки деталей (см. приложение 13)	6
	Итого:	18

Таблица 2.2.3- *Сводка технологического оборудования*

Наименование оборудования (марка, тип, класс)	Год выпуска	Количество единиц в потоке	Область применения (на каких операциях используется)
1	2	3	4

2.3 Программа производственной практики (по профилю специальности)

2.3.1 Цель и задачи производственной практики

Цели практики

- Закрепление и углубление теоретических знаний, формирование практических навыков, полученных при изучении технологии и организации производственных процессов основных цехов, вопросов обеспечения жизнедеятельности на промышленном предприятии или предприятии по индивидуальному обслуживанию населения,
- Освоение методов оценки и контроля качества готовой продукции;

Задачи практики

- изучение прав и обязанностей мастера и технолога цеха (участка);
- изучение организации контроля качества продукции, вопросов организации и планирования производства: бизнес- плана, финансового плана, форм и методов сбыта продукции, её конкурентоспособности;
- изучение технологии и организации производственных процессов экспериментального, подготовительного, раскройного, пошивочного и отдельных цехов (участков).

2.3.2. Место проведения практики и распределение времени по видам работ

Практика проводится в 6 семестре. Продолжительность практики

– 3 недели (18 рабочих дня).

Производственная практика проводится: на предприятиях бытового обслуживания, на швейных предприятиях, Домах моделей (под руководством руководителя практики от предприятия бытового обслуживания или швейного предприятия и преподавателя колледжа);

Таблица 2.3.1-Распределение времени студента по видам работ

№	Наименование работ	День
1	Ознакомление с программой практики, инструктаж по технике безопасности и правилам внутреннего распорядка, ознакомление с закрепленным оборудованием	1
2	Выбор и анализ женского плечевого изделия (жакета) из журналов мод, выбор материалов для изготовления, проработка технологических схем обработки и сборки деталей и узлов изделий; определение режимов влажно-тепловой обработки	2
3	Раскрой изделия, сметывание деталей, первая примерка.	2
4	Обработка отдельных деталей: кармана, воротника, рукавов, подклада и т.д.	5
5	Монтаж изделия, окончательное ВТО	2
6	Разработка технологической последовательности изготовления изделия	1
7	Оформление отчета, заполнение дневников	1
8	Подготовка и сдача отчета	1
	Итого:	24

Таблица 2.3.2- Содержание отчета

№	Содержание	Колич. Страниц
	Введение	1
1	Направление моды на женское плечевое изделие	2
2	Художественный эскиз модели (см. приложение 3)	1
3	Описание модели (см. приложение 4)	1
4	Конфекционная карта изделия (см. приложение 5)	1
5	Спецификация деталей (см. приложение 14)	1
6	Технический эскиз модели (см. приложение 12)	1
7	Схемы поузловой обработки деталей (см. приложение 13)	6
8	Составление технологической последовательности на изделие (см. приложение 18)	2
9	Составление графа - ОТС потока	1
	Выводы	1
	Итого:	18

2.4. Программа преддипломной практики

2.4.1 Цель и задачи преддипломной практики

Цель практики:

- закрепление и углубление теоретических знаний и практических навыков по разработке технологии изготовления (раскрой и пошив) изделия согласно теме дипломного проектирования, устранению технологических дефектов при выполнении примерок.
- ознакомление с подготовительно – раскройным, экспериментальным, швейными цехами и складом готовой продукции.
- подготовка выпускников к решению организационно- технологических задач на производстве и выполнению дипломного проекта.

Задачи практики:

- ознакомление с организацией работы подготовительно-раскройного, экспериментального и швейного цехов, склада сырья и материалов на швейных предприятиях.
- сбор необходимой информации для разработки дипломного проектирования.
- изучение технологических производственных процессов швейного предприятия: организации производства, управления предприятием, планово-экономической деятельности, охраны труда и окружающей среды;

2.4.2. Место проведения практики и распределение времени студента по видам работ

Практика проводится в 6 семестре. Продолжительность практики – 3 недели (18 рабочих дней). Преддипломная практика проводится: на предприятиях бытового обслуживания, на швейных предприятиях, Домах моделей (под руководством руководителя практики от предприятия бытового обслуживания или швейного предприятия и преподавателя колледжа) в качестве закройщика, конструктора или швеи с соблюдением условий и требований к практикам.

Таблица 2.4.1- Распределение времени студента по видам работ

Наименование работ	День
Изучение работы подготовительного цеха (или склада материалов). Ознакомление с организацией работы помощника бригадира, мастера подготовительного цеха (склада материалов), его правами и обязанностями, мерой ответственности. Ведение сопроводительной документации, оформление	3

документов	
Изучение работы раскройного цеха (или участка раскроя). Ознакомление с организацией работы бригадира и мастера, их права и обязанности, мера ответственности за технологический процесс и качество кроя. Ведение сопроводительной документации, оформление документов	3
Изучение работы экспериментального цеха. Работа в качестве дублера бригадира или дублера мастера. Ознакомление с организацией работы бригадира, мастера, его должностными обязанностями. Ведение сопроводительной документации	3
Изучение работы швейного цеха (или участка по пошиву швейных изделий). Ознакомление с выпускаемым ассортиментом швейных изделий. Ознакомление с особенностями изготовления изделий, изучение технологической последовательности обработки отдельных узлов и монтажа. Изучение системы планово-предупредительного ремонта оборудования.	7
Изучение работы склада готовой продукции. Работа в качестве дублера бригадира или дублера мастера, их должностными правами и обязанностями. Ознакомление с ведением сопроводительной документации. Особенности работы бригадира, мастера на складе готовых изделий.	2
Составление и оформление отчета	1
Итого:	18

Таблица 2.4.2

2.4.3. Содержание отчета

№	Содержание	Колич. Страниц
	Введение	
1	Подготовительно – раскройный цех	2
2	Экспериментальный цех	1
3	Швейный цех	1
4	Отделочный цех	1
5	Склад готовой продукции	2
	Выводы	1
	Итого:	26

План изучения подразделений швейного предприятия

1. *Общие сведения о предприятии.* Форма собственности и название, мощность по количеству работников, в том числе рабочих. Ассортимент изделий, изготавливаемых предприятием. Структура управления предприятием (в виде схемы), количество работающих по ветвям структуры. Краткая характеристика здания предприятия (габариты, этажность, высота этажей, расположение основных, подсобных и вспомогательных цехов, участков, административных и бытовых помещений). Планы всех цехов, участков, помещений предприятия с их экспликацией, указанием площади; для производственных цехов, помещений – расстановка оборудования и их спецификация (только одного цеха).

2. *Экспериментальный цех (участок) или отдел подготовки моделей к запуску.* Основные задачи экспериментального цеха, структура управления. Положение об экспериментальном цехе (отделе). Должностные инструкции для инженерно-технических работников. Организация работ по подготовке моделей к запуску. Порядок разработки и утверждения новых моделей собственной разработки. Сроки выполнения работ. Техническая документация на модель, предоставляемая заказчиками продукции. Оказание помощи основным цехам, взаимосвязь с ними и другими подразделениями предприятия. Организация пробного и основного запуска моделей. Нормы времени (выработки) на все виды работ по ассортименту изделий (в табличной форме). Организация и последовательность работ при разработке модели, конструкции. Организация рабочих мест. Методическое руководство и контроль качества подготовки моделей, изготовлением их в массовом производстве. Совершенствование моделей, конструкций. Привести примеры оригинальных художественно-конструкторских решений моделей. Изготовление и хранение образцов моделей, особенности их маркировки. Организация и

последовательность работ технологической подготовки производства. Разработка технологии изготовления моделей. Пример последовательности обработки модели (моделей) с нормами времени, применяемым оборудованием и приспособлениями, сечениями и разрезами основных узлов и деталей с максимальной информацией по обработке. Виды отделки моделей, в том числе вышивки, применяемое оборудование. Контроль соблюдения технологической дисциплины в производстве, анализ причин брака и изменение режимов, технологии на операциях. Изготовление лекал: используемые материалы; маркировка лекал, особенности маркировки лекал разного назначения; количество вырезаемых комплектов лекал (для верха, подкладки и др. материалов), назначение каждого комплекта; применяемое оборудование, приспособления; операции по изготовлению; контроль качества лекал, в том числе находящихся в производстве; способы и оборудование для хранения. Организация и последовательность работ при нормировании расхода материалов.

3.Подготовительный цех (участок). Основные задачи, структура, штаты, схема и организация работы. Должностные инструкции инженерно-технических работников. Содержание всех операций, в том числе расчета кусков. Используемые способы хранения материалов различного назначения: тип стеллажей, способы укладки кусков. Дать эскизы стеллажей с указанием всех габаритов. Оборудование, применяемое в цехе на всех операциях и переходах. Отметить операции перевалки грузов, выполняемые вручную. Контроль качества материалов: приемы выполнения операции, способ отметки пороков, часто встречающиеся пороки, организация рабочего места. Лабораторные испытания материалов. Используемые приборы. Порядок комплектования материалов для передачи в раскройный цех. Нормы времени (выработки) по ассортименту изделий или материалов. Порядок учета выполненных работ по количе-

ству и качеству. Сведения о перерабатываемых материалах: поставщики материалов, альбом материалов (образцы произвольного размера) с указанием назначения, имеющихся технических характеристик (изготовитель, поверхностная плотность, волокнистый состав в % и др.), конфекционная карта на одну модель. Тем, кто в выпускной работе будет выполнять расчеты подготовительного цеха, следует представить в табличной форме по всему ассортименту: наименование материала, артикул, средние габариты, длина и масса кусков.

4. Раскройный цех. Основные задачи, структура, штаты, схема и организация работы. Должностные инструкции инженерно-технических работников. Содержание всех операций, технические условия и приемы выполнения, используемое оборудование и приспособления, их характеристики, в том числе подъемно-транспортного оборудования, автоматизация процессов, контроль качества. Применяемые виды настилов и способы настиланья: секционные или несекционные, средняя длина настилов, высоты настилов в количестве полотен, настиланье с отрезанием или сгибом полотен, из целых кусков или предварительно нарезанных полотен, способы зарисовки раскладок и закрепления их на настиле, особенности настиланья полотен с пороками, материалов в полосу, клетку и других. Контроль и учет на операции. Раскрой: применяемые способы, оборудование, приспособления, контроль качества, возможные дефекты, причины и пути устранения. Раскрой, подгонка рисунка и окончательное вырезание деталей из материалов в клетку, полосу и др. Комплектование деталей и их нумерация. Виды маркировки для изделий, применяемое оборудование, образцы заполнения. Другие операции раскройного цеха нарезание кромки, тесьмы, окантовочных полос, вырубание деталей, дублирование деталей, плиссирование, вышивка, изготовление отделочных элементов, плечевых накладок,

стежка деталей или материалов и др. Сбор, учет хранение и переработка отходов материалов. Способ хранения кроя, среднее количество единиц в пачке, ее габариты и масса. Документация, оформляемая в цехе. Примеры заполнения, количество экземпляров и их назначение. Нормы времени (выработки) по ассортименту изделий. Порядок учета выполненных работ по количеству и качеству. Организация труда в цехе.

5. Пошивочное производство и окончательная отделка. Структура швейных цехов, штаты. Должностные инструкции инженерно-технических работников. Количество пошивочных цехов, изготавливаемый ассортимент изделий на потоках (процессах). Типы потоков швейных цехов по организационной структуре, количеству рабочих, способу запуска, способу перемещения полуфабриката и величине транспортной партии, трудоемкость изделий (в табличной форме). Для одного из потоков: технологическая последовательность обработки, разрезы, сечения деталей и узлов, схема разделения труда, схема передачи полуфабриката, технико-экономические показатели, организация производства и труда, контроля качества, учет количества и качества труда. Режимы обработки. Анализ загрузки оборудования. Оценка уровня технической оснащенности потока, автоматизация процесса. Организация рабочих мест. Обеспечение ритмичности работы потока. Виды брака, причины и пути устранения дефектов.

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ

КЫРГЫЗСКОЙ РЕСПУБЛИКИ

КЫРГЫЗСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ

УНИВЕРСИТЕТ им. И. РАЗЗАКОВА

ПОЛИТЕХНИЧЕСКИЙ КОЛЛЕДЖ КГТУ им. И. РАЗЗАКОВА

Отчет

по производственной практике

РАЗРАБОТКА ЖЕНСКОЙ БЛУЗКИ

Специальность: “Технология швейных изделий”

Выполнила: ст. гр. ТШИ9-1-16

Абдужаббор кызы Бегимай

Руководитель колледжа: преподаватель

Калдарбаева Р.К.

Руководитель производства:

технолог ШП «Руссоль» Авдеева И.П.

Бишкек 2018 г.

ДЛЯ ЗАМЕТОК

Приложение 2

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ КЫРГЫЗСКОЙ РЕСПУБЛИКИ

Кыргызский государственный технический университет
им.И.Раззакова

ПОЛИТЕХНИЧЕСКИЙ КОЛЛЕДЖ

ДНЕВНИК

по 1й - производственной практике

студента(ки) Нурлан кызы Айгул

группы ТШИ9- 1 -16

направления «Технология швейных изделий»

на прохождение практики в ШП «Руссоль»

Календарные сроки практики

По учебному плану начало 22.06. 2018 конец 26.07.2018

Дата прибытия на практику 22.06.2018г

Дата выбытия с места практики 25.06.2018г

Руководитель от колледжа

Фамилия: Калдарбаева Имя: Рахат

Отчество: Карыйбековна

г. Бишкек

«УТВЕРЖДАЮ»

Директором Политехнического колледжа

КГТУ им. И. Раззакова Турусбековой Н.К.

«20» июня 2018г

ЗАДАНИЕ НА ПРАКТИКУ:

- 1. По специальности:**
выполнить ИМК женской блузки, оформить лекала, раскроить выбранную модель, обработать все узлы и влажно – тепловую обработку согласно технологии
- 2. По экономике и маркетингу производства:**
Ознакомится и проанализировать направление моды на текущий сезон согласно заданной теме, осуществить поиск необходимого пакета тканей для пошива заданного изделия на местных рынках и магазинах. Изучить цены, рассчитать расход материалов и выбрать наиболее оптимальный вариант.
- 3. По охране труда:**
ознакомится и изучит технику безопасности, пожарную безопасность и правила поведения рабочего в швейных предприятиях. Соблюдать на производстве все правила поведения и меры предосторожности в целях безопасности.
- 4. Индивидуальное задание:**
Выполнить образцы прорезных карманов

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

о прохождении практики

Студентка группы ТШИ9–1-16 Нурлан кызы Айгул, прошла производственную практику в ШП «Руссоль» с 22.06. 2018 по 26.07.2018. В период прохождения практики она работала швейей 1 и 2 разряда, утюжницей 1 и 2 разряда. Получила навыки по работе с такими видами оборудования как, краеобметочная спец машина, прямострочная универсальная машина. Ознакомилась с работой на полуавтомате для пробивания петель, полуавтомате для пришивания пуговиц.

За время прохождения практики студентка разработала эскиз женской блузки, изготовила лекала и отшила изделие.

Студентка дисциплинированная, аккуратная, воспитанная, ответственная, своевременно и четко выполняла задания, в целом Мундузбаева заслуживает оценки «отлично». По окончании практики студентке присвоена квалификация «швея 2 разряда».

от колледжа _____

производства _____

отчет рассмотрен на педсовете _____

« ____ » _____ 201 ____ г.

Оценка _____

Комиссия _____

ОБЩИЕ ВОПРОСЫ ПРАКТИКИ

Участие в экскурсиях, общественно – политической и культурно – массовой работе _____

Заключение предприятия об участии студента (ки) общественно - политических и культурно – массовых мероприятиях _____

Представитель предприятия _____

УДОСТОВЕРЕНИЕ

на прохождение практики

Студент (ка) Пазылова Айсулу

специальности «Технология швейных изделий»
группы гр. ТШИ9- 1-16

командируется в ШП «Руссоль»
для прохождения 1- производственной практики 22.06.
2018 конец 26.07.2018

сроком с «22» июня 2018г. по «26» июля 2018 г.
Приказ № 17/24 от 19.06.2018

Проректор по учебной части

М.П.

Декан факультета (института)

ГРАФИК

прохождения практики

№ неде- ли	Сро- ки	Цех, участок и краткая характеристика выполненных работ
1	1	Направление моды на мужские брюки
	2	Художественный эскиз модели
	3	Описание модели
2	4	Конфекционная карта изделия
	5	Исходные данные для построения черте- жа конструкции (размерные признаки, припуски)
3	6	Расчет и построение ИМК мужских брюк
	7	Составление технологической последова- тельности на изделие
4	8	Спецификация деталей
	9	Технический эскиз модели
	10	Схемы поузловой обработки деталей

Подпись руководителей от:

колледжа _____

предприятия _____

Приложение 2в

ЕЖЕНЕДЕЛЬНАЯ ЗАПИСЬ ФАКТИЧЕСКИ ВЫПОЛНЕ- НОЙ РАБОТЫ И ОТЗЫВ РУКОВОДИТЕЛЕЙ

Не- дели	Сро- ки	Содержание практики	Заключение руководи-ля
1	1	Ознакомление с инструкцией по охране труда и технике безопасности, пожарной безопасности в швейных мастерских и в цехах фабрик.	
2	1	Выбор и утверждение моделей согласно теме дипломного проектирования. Поиск и выбор пакета материалов для изготовле- ния изделия, проработка технологических схем обработки и сборки деталей и узлов изделий; определение режимов влажно-тепловой обработки.	
3	1	Определение размерных признаков на ин- дивидуальную фигуру.	
4	1	Выполнение расчетов и построение исход- но – модельной конструкции (ИМК) изде- лия.	
5	1	Изготовление лекал в масштабе 1:1	
6	1	Раскрой изделия, сметывание и первая примерка	
7	1	Обработка мелких деталей	
8	1	Обработка полочки и спинки	
9	1	Обработка рукава, монтаж изделия	
10	1	Отделка и окончательное ВТО готового изделия	
11	1	Окончательное ВТО готового изделия	
12	1	Составление и оформление отчета	



Изм.	Лист	«Документ»	Подпись	Дата		Лист
Разработал						
Принят						

Пример описания моделей:

Жакет полуприлегающего силуэта для женщин среднего возраста выполненная из буклированной ткани фиолетового цвета. Жакет предназначен для повседневной носки на сезон весна - лето. Изделие в классическом стиле, застежка центральная, двубортная на четыре обметанные петли и пуговицы. Воротник отложной с отложным лацканом. Лацкан отделан кантиком из искусственной кожи. Полочка жакета цельная с талиевыми и нагрудными вытачками. На полочке обработан прорезной карман в рамку. Листочки кармана выполнены из искусственной кожи. Спинка со средним срезом. На нижней части среднего среза обработана илица глубиной 6,0 см. Рукава двухшовные, длинные. Изделие на подкладе. Рекомендуемые размеры и роста: 80-84-88; 158-164-170.

Мужские классические брюки прямого силуэта, выполненные из костюмной ткани черного цвета. Брюки предназначены для юношей молодежного возраста следующей типовой фигуры: 170-92-96 и предназначены для повседневной носки. Переднее полотнище без членений, с талиевыми вытачками длиной 6,0 см. а также обработаны карманы в боковом шве с одной листочкой шириной 1,5см. Длина входа в карман 14,0 см. На заднем полотнище выполнены талиевые вытачки длиной 8,0 см. и обработаны прорезные карманы в рамку, ширина рамок 1,0см. длина входа в карман 14,0 см. рамки выполнены из атласа черного цвета. Карманы застегиваются в одну обметанную петлю и пуговицу диаметром 1,0 см. срез слонки на задних полотнищах, для придания прочности обработаны косой бейкой по цвету основной ткани и закреплены настрочным швом с лицевой стороны шириной 0,1 см. Застежка центральная, обработана гульфиком на замке – молнии. Ширина обтачки гульфика 6,0 см. Пояс изделия шириной 4,0 см., внутренняя сторона обработана готовой корсажной лентой. Низ изделия обработан тесьмой шириной 1,5 см. Рекомендуемые размеры и роста: 164-170-176; 88-92-96;

Конфекционная карта									
Наименование				Артикул			Образец		
Основная атлас				32509					
Дополнительная шифон				63572					
Подкладочная саржа				3325					
Прокладочная дублерин				258/2					
Нитки „Идеал“				Т-104					
			</						

Приложение 6

Таблица 2.3.1

Размерные признаки типовой фигуры

№ по ГОСТу	Буквенное обознач.	Наименование размерного признака	Величина размерного признака
1	2	3	4
T ₁	P	Рост	164,0
T ₁₆	OГ ₃	Обхват груди третий	88,0
T ₁₉	Об	Обхват бедер	92,0

Конструктивные прибавки (прибавки на свободное облегание), определяются в зависимости от перспективных направлений моды, вида одежды, ее покроя, силуэта модели, свойств материала. Прибавки оформляются в форме табл. 2.3.2.

Таблица 2.3.2

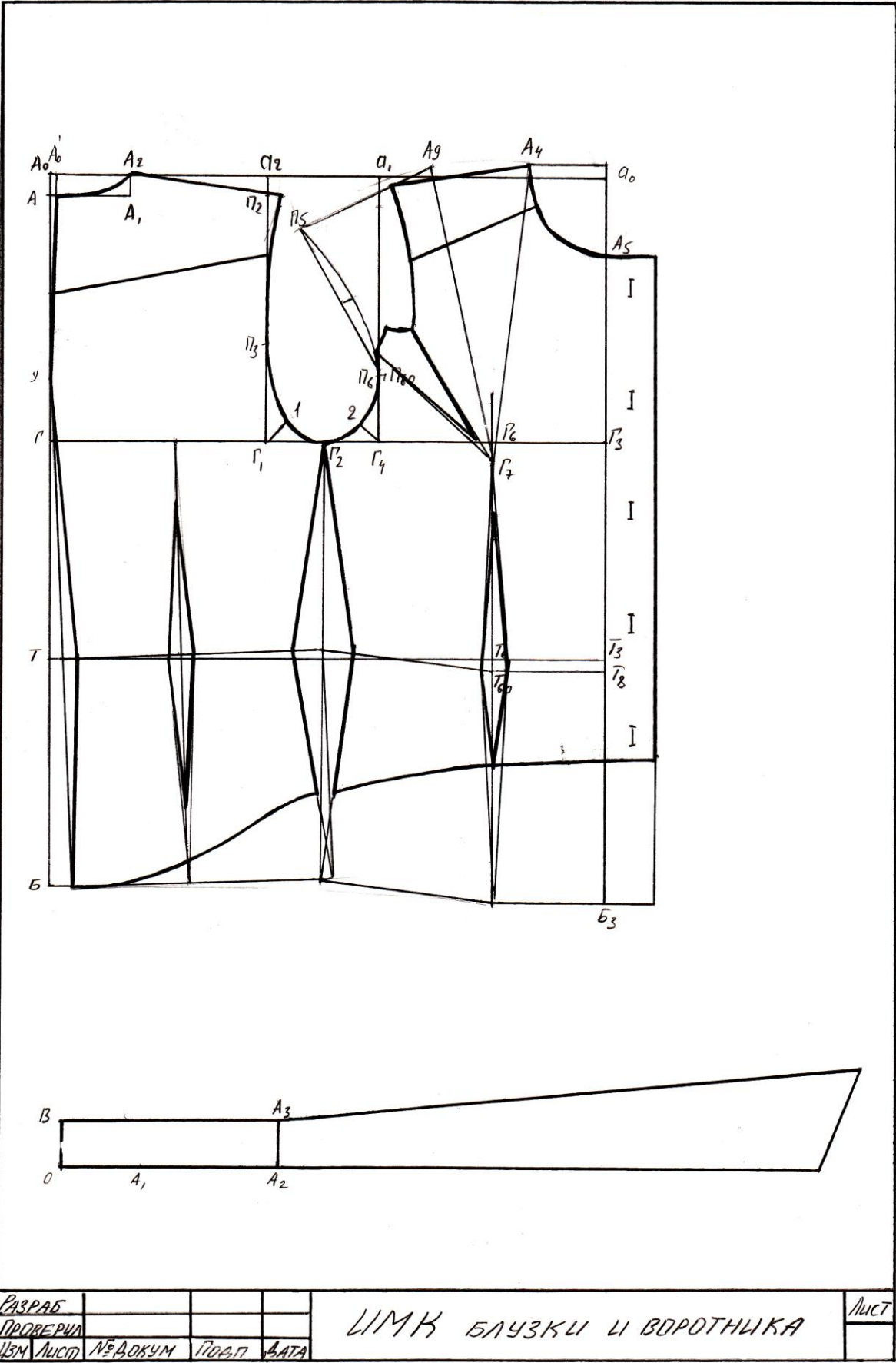
Прибавки к конструктивным участкам

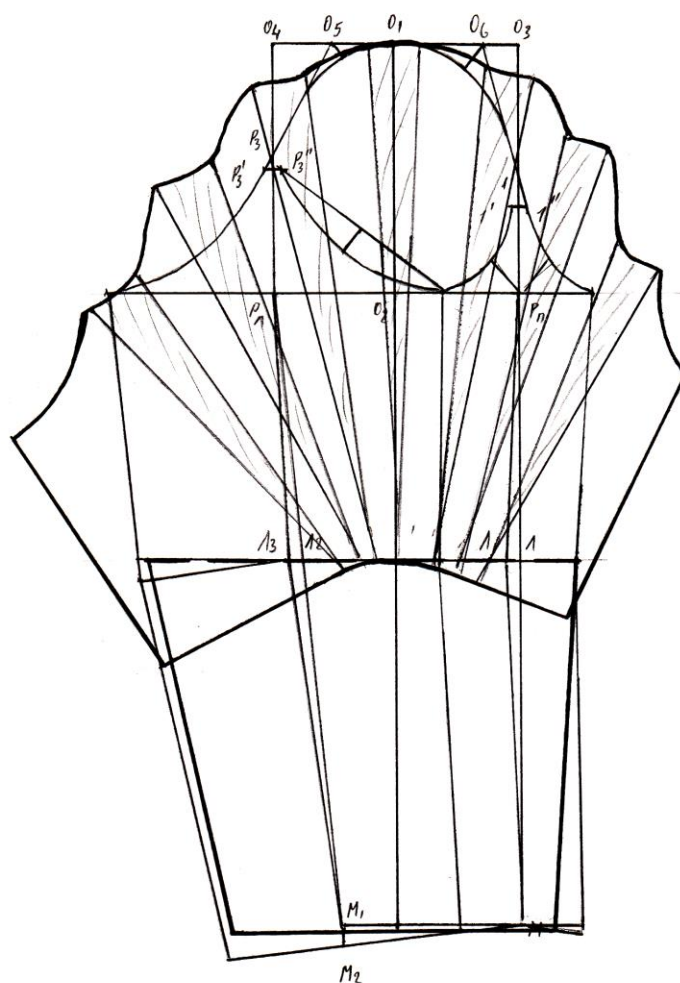
Условное обознач.	Наименование прибавки	Абсолютная величина
Пг	Прибавка по груди	4,0
Пшс	Прибавка по ширине спины	1,5
Пшг	Прибавка по ширине груди	1,0
Пдтс	Прибавка к длине спинки	0,7
Пдтп	Прибавка к длине переда	0,8
Пшгор	Прибавка по ширине горлов. спинки	1,0
Пвгор	Прибавка по высоте горловины	0,5
Пспр	Прибавка на свободу проймы	2,0
Пб	Прибавка к обхвату бедер	3,0

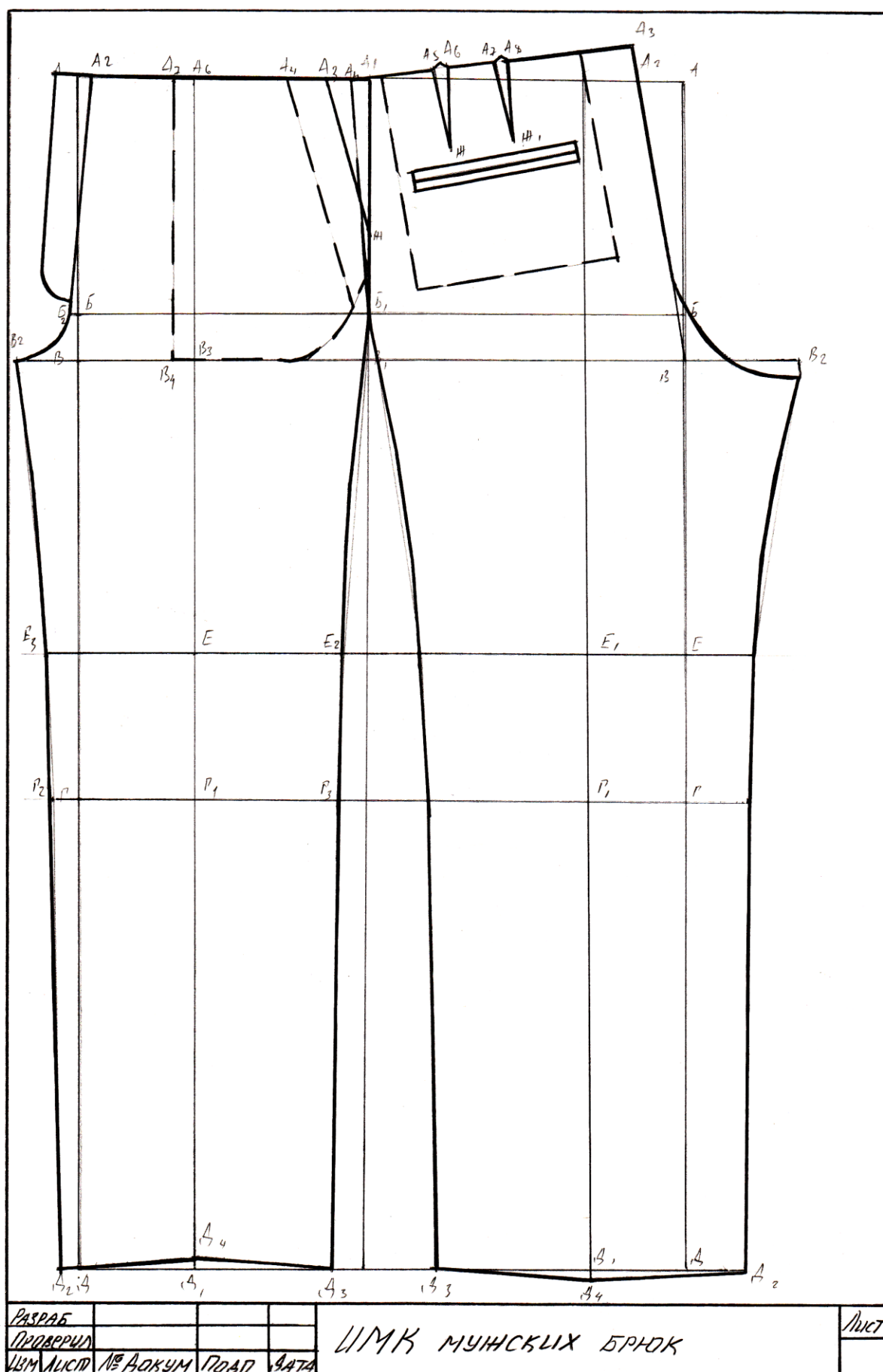
Таблица 2.3.3

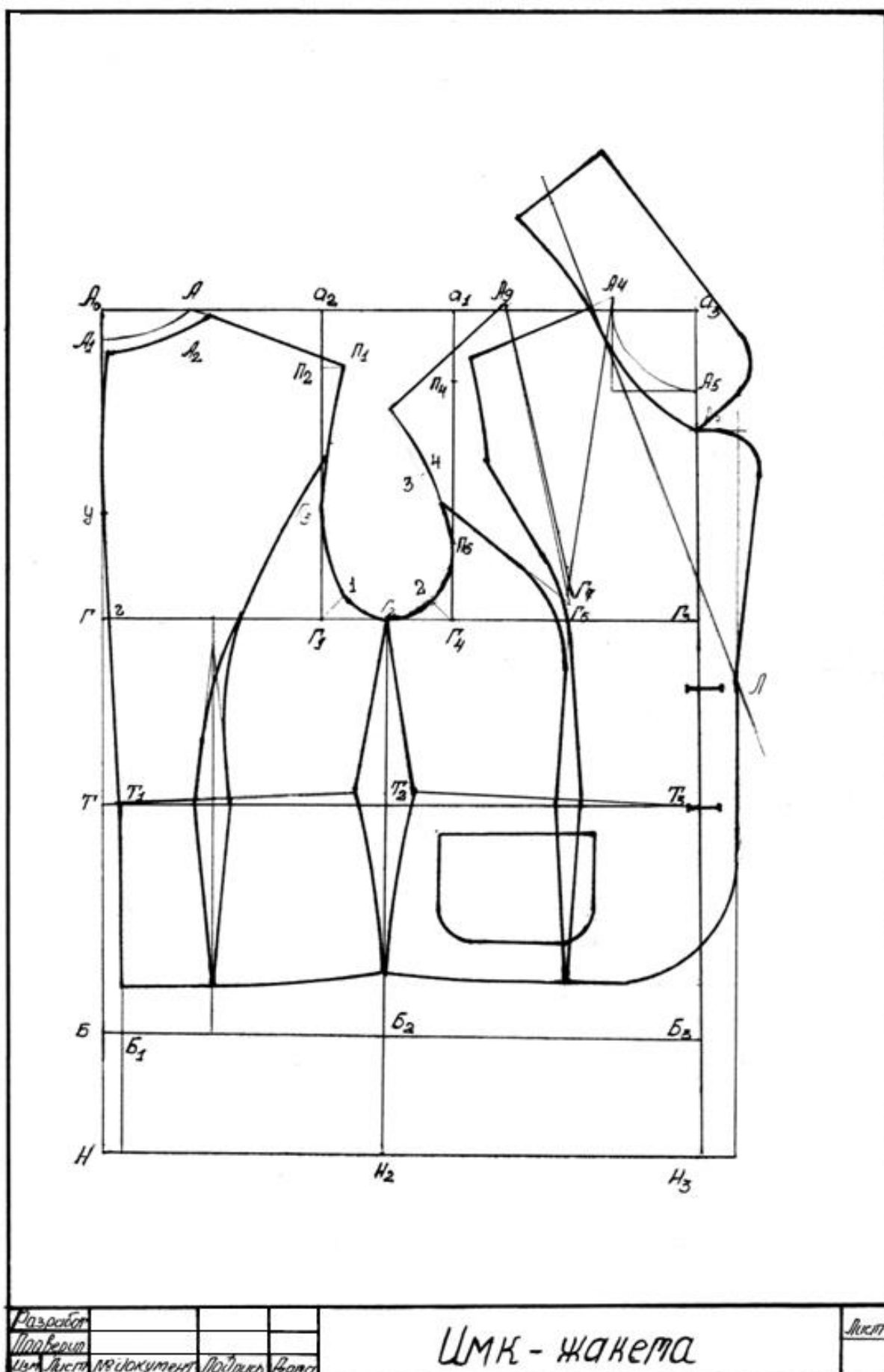
Расчет конструкции новой модели

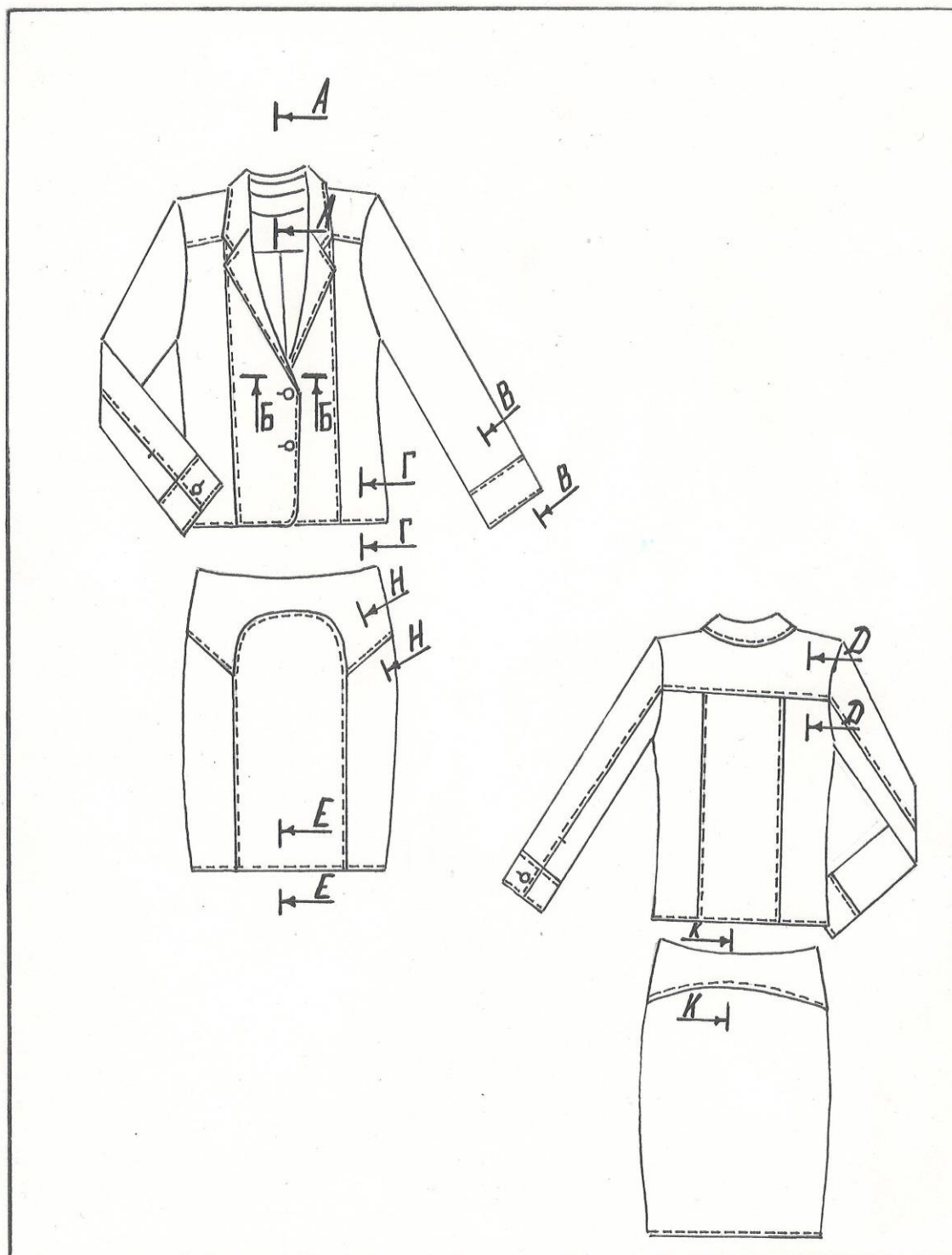
Обознач. отрезка	Направление перемещения	Расчетная формула, расчет	Длина отрезка
A ₀ A ₁	Вправо по горизонтали	$A_0A_1 = C_{г3} + П_{г} + \text{отвод от средней линии спинки} = 34 + 10 + 0,2$	44,2
A _{0a}	Вправо по горизонтали	$A_0a = Ш_{с} + П_{шс} = 14,7 + 2$	16,7



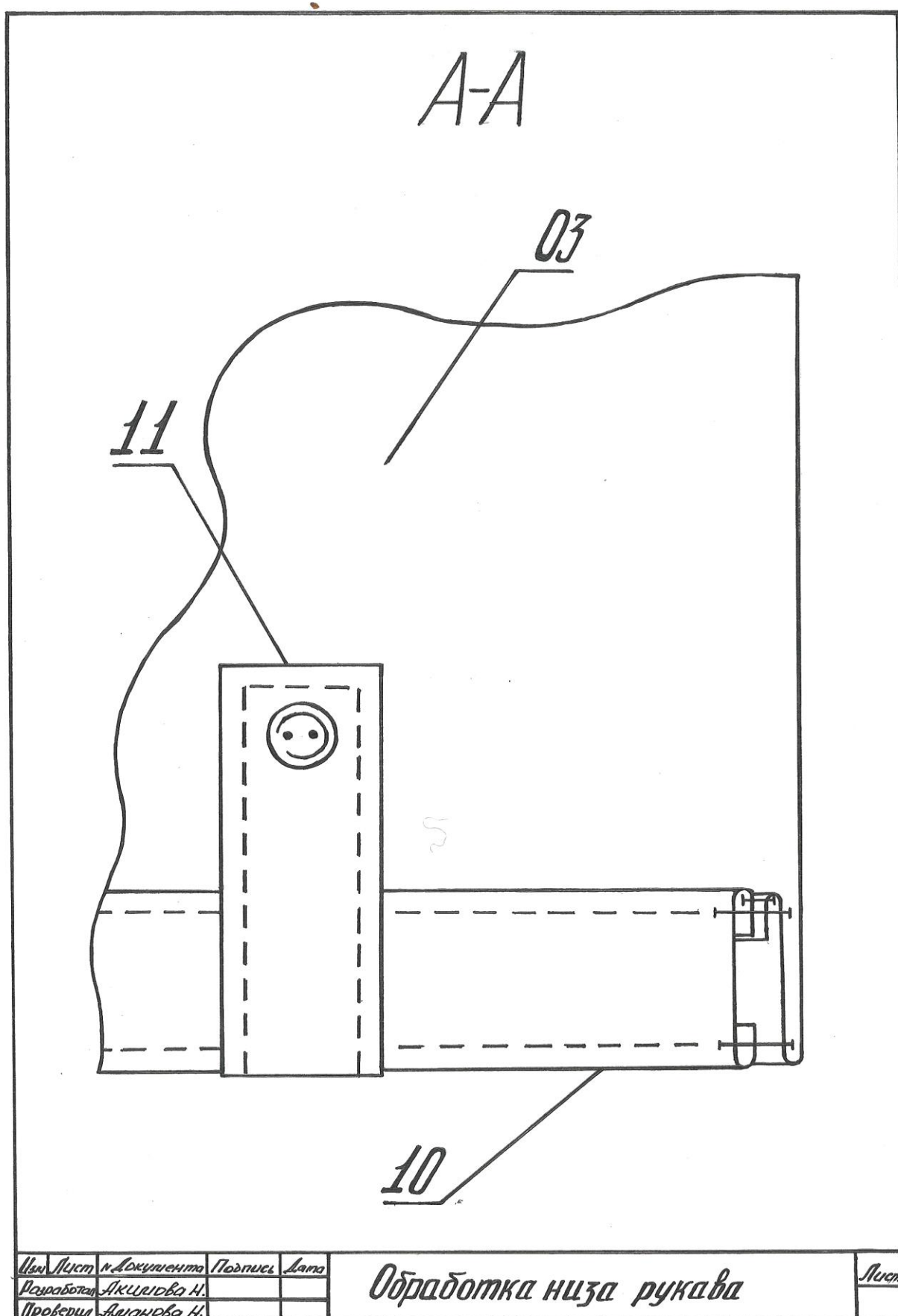
[illegible]







КР.02 8517 12.2013			
Технический эскиз			
Изм	Лист	и документа	Подпись Дата
Разработал			
Проверил			
Руководил			
Рецензент			
И контроль			
Утвердил			
Литера		Масса	Масштаб
Лист		Листов	



Спецификация деталей					
№	Наименование деталей	Количество			
		в крое	в лекал		
01.	Средняя часть спинки	2	1		
02.	Боковая часть спинки	2	1		
03.	Средняя часть полочки	2	1		
04.	Боковая часть полочки	2	1		
05.	Верхний рукав	1	1		
06.	Нижний рукав	1	1		
07.	Нижний воротник	1	1		
08.	Верхний воротник	1	1		
09.	Подборт	2	1		
010.	Накладной карман	2	1		
011.	Обточка горловины спинки	1	1		
012.	Подклад спинки	2	1		
013.	Подклад полочки	2	1		
014.	Подклад верхнего рукава	1	1		
015.	Подклад нижнего рукава	1	1		
016.	Подклад накладного кармана	2	1		
017.	Проклад низа рукава	1	1		
018.	Проклад боковой части полочки	2	1		
019.	Проклад средней части полочки	2	1		
020.	Проклад подборта	2	1		
Изм. Лист	№ документа	подпись	дата	Спецификация деталей Ткань костюмная	
Разработ.					
Проверил					
Руковод					
Рецензент					
И.контр				лист 1 из 4 цветов Полиграфический колледж КРТУ КШШ 9-1-12	
Утвердил					

Приложение 17

Технологическая последовательность обработки женской блузки

№ п/п	Содержание технологической неделимой операции	Спе- циаль- ность	Раз ряд	Оборудова- ние, приспособления, инструменты
<i>Дублирование деталей</i>				
1	Продублировать планку полочки	У	3	ПДУ – 1
2	Продублировать нижний воротник	У	3	ПДУ – 1
3	Продублировать манжеты рукава	У	3	ПДУ – 1
<i>Обработка спинки</i>				
4	Наметить вытачки на спинке	Р	2	Шаблон
5	Стачать талиевые вытачки на спинке	М	2	FY8500
6	Заутюжить вытачки	У	3	ПДУ – 1
7	Стачать плечевые вытачки спинки	М	2	FY8500
8	Заутюжить вытачки	У	3	ПДУ – 1
<i>Обработка полочки</i>				
9	Наметить вытачки на полочке	Р	2	Шаблон
10	Стачать талиевые вытачки на полочке	М	2	FY8500
11	Заутюжить вытачки	У	3	ПДУ – 1
12	Сутюжить накладной карман по шаблону	У	3	ПДУ – 1
13	Наметить месторасположение накладного кармана	Р	2	Шаблон
14	Притачать накладной карман по намеченным линиям	М	3	FY8500
15	Притачать планку к срезу борта полочки	М	3	FY8500
16	Приутюжить готовую полочку	У	3	ПДУ – 1
<i>Обработка воротника</i>				
17	Наметить линии обтачивания воротника	Р	2	Шаблон
18	Обтачать воротник	М	3	FY8500
19	Высечь углы и вывернуть	Р	2	ПДУ – 1
20	Выметать по отлету и концам	М	3	FY8500
21	Натрочить отделочную строчку шир. 0,7см.	М	4	FY8500
22	Приутюжить воротник	У	3	ПДУ – 1
<i>Обработка манжет</i>				
23	Наметить линии обтачивания манжет	Р	2	Шаблон
24	Обтачать манжеты по намеченным линиям	М	3	FY8500
25	Высечь углы и вывернуть	Р	2	ПДУ – 1
26	Выметать по отлету и концам	М	3	FY8500
27	Натрочить отделочную строчку шир. 0,7см.	М	4	FY8500
28	Приутюжить манжеты	У	3	ПДУ – 1

Приложение 17 А

1	2	3	4	5
Обработка рукавов				
29	Стачать локтевые срезы	М	3	FY8500
30	Обметать локтевые срезы	см	3	Ямата 3Н66
31	Заутюжить локтевые срезы рукавов	У	2	ПДУ – 1
32	Притачать манжеты к нижнему срезу рукава	М	3	FY8500
33	Обметать срез притачивания	см	3	Ямата 3Н66
34	Приутюжить готовые рукава	У	3	ПДУ – 1
Монтаж изделия				
35	Стачать плечевые срезы полочки и спинки	М	3	FY8500
36	Обметать срез стачивания	см	3	Ямата 3Н66
37	Заутюжить шов стачивания	У	3	ПДУ – 1
38	Стачать боковые срезы полочки и спинки	М	3	FY8500
39	Обметать срез стачивания	см	3	Ямата 3Н66
40	Заутюжить шов стачивания	У	3	ПДУ – 1
41	Втачать воротник к срезу горловины	М	3	FY8500
42	Обметать срез втачивания	см	3	Ямата 3Н66
43	Втачать рукава в пройму	М	3	FY8500
44	Обметать срез втачивания	см	3	Ямата 3Н66
45	Заутюжить шов стачивания	У	3	ПДУ – 1
46	Настрочить отделочную строчку шир 0,7 по краям планки	М	3	FY8500
47	Выровнить и осноровить низ изделия	Р	3	
48	Обметать нижний срез изделия	см	3	Ямата 3Н66
49	Подогнуть нижний срез на ширину 1,0 см и настрочить отделочную строчку	М	3	FY8500
50	Наметить место расположение петель и пуговиц на манжете и на планке полочки	р	2	шаблон
51	Пробить петли	А	4	JARI – JA781
52	Пришить пуговицы	Р	2	
53	Очистить изделие от производственного мусора	Р	2	
54	Окончательное ВТО готового размера	У	3	ПДУ – 1
55	Сдать изделие в СГП			

Приложение 18

Технологическая последовательность обработки женского жакета

№ п/п	Содержание технологической неде- лимой операции	Спе- циаль- ность	Раз ряд	Оборудо- вание, ин- струменты
<i>Дублирование деталей</i>				
1	Продублировать среднюю часть полочки	У	3	ПДУ – 1
2	Продублировать боковую часть полочки	У	3	ПДУ – 1
3	Продублировать подборт	У	3	ПДУ – 1
4	Продублировать пройму спинки	У	3	ПДУ – 1
5	Продублировать обтачку горловины спинки	У	3	ПДУ – 1
6	Продублировать нижний воротник	У	3	ПДУ – 1
7	Продублировать низ спинки, низ верхней части рукава, низ нижней части рукава	У	3	ПДУ – 1
<i>Обработка подклада</i>				
10	Наметить вытачки на спинке	Р	2	Шаблон
11	Стачать талиевые вытачки на спинке	М	2	FY8500
12	Заутюжить вытачки	У	3	ПДУ – 1
13	Стачать плечевые вытачки спинки	М	2	FY8500
14	Заутюжить вытачки	У	3	ПДУ – 1
15	Стачать плечевые срезы	М	3	FY8500
16	Разутюжить срезы	У	3	ПДУ – 1
17	Стачать боковые срезы	М	3	FY8500
18	Разутюжить боковые срезы	У	2	ПДУ – 1
19	Стачать передние срезы рукавов	М	3	FY8500
20	Стачать локтевые срезы	М	2	FY8500
21	Втачать рукава в пройму	М	3	FY8500
22	Приутюжить подкладку	У	2	ПДУ – 1
<i>Обработка воротника</i>				
23	Наметить линии обтачивания воротника	Р	2	Шаблон
24	Обтачать воротник	М	3	FY8500
25	Высечь углы и вывернуть	Р	2	ПДУ – 1
26	Выметать по отлету и концам	М	3	FY8500
27	Приутюжить воротник	У	3	ПДУ – 1
<i>Обработка рукавов</i>				
28	Стачать локтевые срезы	М	3	FY8500
29	Разутюжить срезы рукавов	У	2	ПДУ – 1
30	Стачать передние срезы рукавов	М	3	FY8500
31	Разутюжить передние срезы	У	2	ПДУ – 1

Приложение 18А

1	2	3	4	5
Обработка спинки				
32	Стачать средний шов спинки	М	3	FY8500
33	Разутюжить средний шов спинки	У	2	ПДУ – 1
34	Стачать талевые вытачки на спинке	М	3	FY8500
35	Заутюжить вытачки	У	2	ПДУ – 1
36	Стачать плечевые вытачки	М	3	FY8500
37	Заутюжить плечевые вытачки	У	2	ПДУ – 1
Обработка полочки и монтаж				
38	Стачать рельефные срезы полочки	М	3	FY8500
39	Заутюжить рельефные срезы	У	2	ПДУ – 1
40	Стачать плечевые срезы полочки и спинки	М	3	FY8500
41	Разутюжить срезы	У	2	ПДУ – 1
42	Стачать боковые срезы полочки и спинки	М	3	FY8500
43	Разутюжить боковые срезы	У	2	ПДУ – 1
44	Обтачать борт подбортом и уступ лацкана	М	3	FY8500
45	Стачать угол борта в нижнем углу	М	3	FY8500
46	Подрезать углы в местах лацкана и низа борта	Р	2	ножницы
47	Разутюжить шов обтачивания борта	У	3	ПДУ – 1
48	Вывернуть на лицевую сторону и выправить углы	Р	1	-
49	Выметать борта, лацканы	М	3	FY8500
50	Приутюжить борт, лацканы и низ изделия	У	3	ПДУ – 1
51	Втачать рукава в пройму	М	3	FY8500
52	Сутюжить посадку рукавов	У	3	ПДУ – 1
53	Втачать нижний воротник в горловину спинки	М	3	FY8500
54	Притачать обтачку горловины спинки к верхнему воротнику и срезам подборта	М	3	FY8500
55	Притачать подкладку к подбортам	М	3	FY8500
56	Притачать подкладку к припуску на подгиб низа	М	3	FY8500
57	Вывернуть рукава в сторону изнанки	Р	2	-
58	Притачать подкладку рукавов к припуску на подгиб низа рукавов	М	3	FY8500
59	Застрочить отверстие в переднем шве рукава подкладки	М	3	FY8500
60	Вывернуть рукава на лицевую сторону	Р	3	-
61	Наметить место расположения петли	Р	3	мел
62	Пробить петлю	П/А	4	Н -525
63	Наметить место расположения пуговицы	Р	2	мел
64	Пришить пуговицу	Р	3	игла
65	Очистить изделие от производственного мусора	Р	1	-
66	Окончательное ВТО готового изделия	У	3	ПДУ – 1

Приложение 19

Технологическая последовательность обработки мужских брюк

№ п/ п	Содержание технологической неделимой операции	Спе- ци- аль- ность	Раз ряд	Оборудо- вание, приспо- собления
1	2	3	4	5
<i>Дублирование деталей</i>				
1	Продублировать пояс	У	2	ПДУ – 1
2	Продублировать обтачки бокового кармана	У	2	ПДУ – 1
3	Продублировать вход кармана	У	2	FY8500
<i>Обработка задней части брюк</i>				
4	Стачать вытачки	М	2	FY8500
5	Заутюжить вытачки	У	2	ПДУ – 1
6	Наметить место расположение клапана	Р	2	FY8500
7	Обтачать клапан с под клапаном	М	2	ПДУ – 1
8	Высечь углы вывернуть на изнаночную стор	Р	2	FY8500
9	Приутюжить образовав кант	У	2	FY8500
10	Притачать клапан к намеченной линии	М	2	FY8500
11	Настрочить по шву притачивания клапана отвер- нув на лицевую сторону	М	2	ПДУ – 1
12	Приутюжить клапан	У	2	FY8500
13	Обметать срезы сиденья	СМ	2	ПДУ – 1
14	Стачать срезы сиденья	М	2	FY8500
15	Разутюжить срез сиденья	У	3	ПДУ – 1
<i>Обработка переднего полотнища</i>				
16	Подогнуть и приутюжить листочку	У	2	ПДУ – 1
17	Наметить месторасположение кармана	Р	2	мел
18	Притачать подзор к мешковине	М	2	игла
19	К верхней намеченной линии притачать подзор с мешковиной	М	2	мел
20	К нижней намеченной линии притачать листочку с мешковиной	М	2	FY8500
21	Разрезать вход в карман	Р	2	
22	Вывернуть на изнаночную сторону	Р	2	
23	Закрепить язычки	М	2	FY8500
24	Стачать мешковину	М	3	FY8500
25	Обметать мешковину	СМ	3	Ямата 3520
26	Приутюжить готовый карман	У	2	ПДУ – 1
<i>Обработка бокового кармана</i>				
27	Притачать обтачку кармана ко входу, одновре- менно вложив между кармана, к мешковину	М	3	FY8500

Приложение 19 А

1	2	3	4	5
28	Рассечь углы	Р	2	
29	Вывернуть и проложить отделочную строчку швом шириной 0,5см	М	2	
30	Стачать мешковины кармана с подзором	М	3	FY8500
31	Обметать мешковину	СМ	3	Ямата 3520
32	Приутюжить карман	У	3	ПДУ – 1
Обработка гульфика				
33	Обтачать откосок	М	2	FY8500
34	Вывернуть на лицевую сторону	Р	2	
35	Приутюжить откосок	У	2	ПДУ – 1
36	Притачать одну сторону замка молнии к откоску	М	2	FY8500
37	Обметать средний срез к передней полотнище	СМ	2	ПДУ – 1
38	Стачать средний срез передней полотнище оставляя место для замочки	М	3	FY8500
39	Разутюжить шов	У	2	ПДУ – 1
40	Притачать к правой стороне полотнище откосок замочкой, швом шириной 0,1см	М	2	FY8500
41	Клеевой стороне полотнища притачать другой конец замочки молнии, подравнивать гульфик	М	2	FY8500
42	Проложить отделочную строчку швом шир2,5см	М	2	FY8500
43	Приутюжить готовый гульфик	У	3	ПДУ – 1
Монтаж				
44	Обметать боковые срезы	СМ	2	Ямата 3520
45	Обметать шаговые срезы	СМ	2	Ямата 3520
46	Стачать шаговые срезы	М	2	FY8500
47	Стачать боковые срезы	М	2	FY8500
48	Заутюжить боковые срезы	У	2	ПДУ – 1
49	Заутюжить шаговые срезы	У	3	ПДУ – 1
50	Обметать низ брюк	СМ	3	Ямата 3520
51	Подогнуть и настрочить швом шириной 2,0см	М	2	FY8500
52	Притачать пояс к брюкам	М	2	FY8500
53	Развернуть пояс и застрочить закрыв открытый срез пояса	М	2	FY8500
54	Настрочить шлевки	СМ	2	FY8500
55	Наметить месторасположение пуговиц и петли	Р	2	шаблон
56	Набить петли	А	3	Ямата Н25
57	Пришить пуговицу	А	3	Ямата Р 87
58	Окончательное ВТО	У	2	ПДУ – 1
59	Очистить изделие от производственного мусора	Р	2	
60	Скомплектовать, упаковать	Р	2	
61	Сдать в СГП	Р	2	

Приложение 20

Организационно-технологическая схема потока

№ орг. опер	№ код. опер	Наименование операции	Спец.	Раз ряд	Затраты времени (сек.)	Количество рабочих		Расценка $P = \text{СТС} * t_{\text{нед.оп}}$	Норма вы- работки НВ= $R / t_{\text{орг.оп}}$	Оборудо- вание
						$N_p = t_{\text{нед.оп}} / \tau$	НФ			
1	2	3	4	5	6	11	12	13	14	
1	1	Продублировать воротник	П	2	30	0,16		0,28 * 482	28800/ 30	
	2	Продублировать стойку	П	2	30	0,13				
	3	Продублировать подборт	П	2	40	0,27				
	4	Продублировать обтачку кармана	П	2	35	0,16				
	5	Продублировать паты рукава	П	2	35	0,13				
	6	Продублировать клапан	П	2	40	0,09				
	7	Продублировать среднюю часть полочки	П	2	68	0,15				
1		Итого:	П	2	243	1,12	1	136,6	177,12	Cs-371

1	2	3	4	5	6	9	12	13	14	15
8	60	Стачать локтевые срезы рукава	М	2	60	180				
	62	Стачать передние срезы рукава (вложив паты)	М	2	58	174				
	64	Стачать средний срез спинки (до шлицы)	М	2	44	124				
8		ИТОГО	М	2	162	478	1	133,84	180,7	Дюркоп
9	66	Стачать рельефные срезы спинки	М	2	70	210				
	68	Настрочить по рельефным и среднему шву швом шириной 0,2-0,3см	М	2	68	188				
	69	Стачать рельефные срезы полочки	М	2	68	204				
	70	Стачать рельефные срезы спинки	М	2	66	198				
	71	Стачать средний срез спинки	М	2	42	126				
9		ИТОГО	М	2	314	926	2	259,2	93,3	Дюркоп
10	72	Стачать плечевые срезы	М	2	40	120				
	73	Стачать боковые срезы	М	2	54	162				
	74	Стачать локтевые срезы	М	2	48	144				
10		ИТОГО	М	2	142	426	1	119,2	202,8	Дюркоп

Тарифно-квалификационные характеристики

Швея 1-й разряд

Характеристика работ. Выполнение на машинах или вручную подготовительных операций для пошива изделий из различных материалов. Ликвидация обрыва нитей, смена шпуль. Регулирование натяжения нитей и частоты строчки.

Должен знать: методы и приемы выполнения подготовительных операций; назначение и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования; номера игл; правила закрепления нитей, смены шпуль, регулирования натяжения нитей и частоты строчки.

Примеры работ: Вдевание: Бретели в регуляторы. Ленты эластичные в пряжки. Вывертывание: Детали. Изделия.

Подрезка: Излишки швов. Разрезание: детали по длине.

Удаление: Нити временных строчек. Соединение: куски полотна по ширине. Утонение: места утолщенные. Производство прочих изделий

Закрепление: швы тамбурные.

Швея 2-й разряд

Характеристика работ. Выполнение на машинах или вручную простых операций по пошиву изделий из различных материалов. Контроль качества кроя, соответствия фурнитуры цвету и назначению изделия.

Должен знать: методы и приемы выполнения простых операций; принцип работы обслуживаемого оборудования.

Примеры работ: Вырезание: детали отделочные. Прокладки бортовые под кромки и петли. Заготовка: обтачки из различных материалов.

Изготовление: петли ниточные. Намелка: знаки меловые.

Нанесение: знаки на погонах, упаковках, подкладках, налобниках, лентах. Нумерация: детали.

Обметывание: срезы, швы деталей и изделий.

Обработка: белье столовое, постельное (типа простыней), подкладки.

Подкладки карманов. Прокладки.

Обтягивание: пуговицы. Подрезка: швы обтачивания.

Подшивание вручную: отверстия, оставленные для вывертывания деталей, и другие аналогичные работы.

Прикрепление: швы подкладок, прокладок к швам верха.

Проклеивание: детали. Рассекание: края деталей. Швы.

Соединение: вешалки с деталями, изделиями. Подкладки, прокладки бортовые с утепляющими прокладками. Фурнитура вручную, фурнитура отделочная с изделиями, деталями.

Соединение: куски полотна по длине. Этикетки с изделиями.

Швея 3-й разряд

Характеристика работ. Выполнение на машинах или вручную операций средней сложности по пошиву изделий из различных материалов. Контроль соответствия цвета деталей изделий, прикладных материалов, ниток.

Должен знать: методы и приемы выполнения операций средней сложности; типы швов; виды и свойства материалов; устройство обслуживаемого оборудования.

Примеры работ: швейное, меховое, трикотажное, текстильно - галантерейное, головных уборов, прочих изделий, валяльно - войлочное и тапечное производства и другие производства текстильной промышленности.

Выстегивание: Подкладки с утепляющими прокладками.

Выстрачивание: Рисунки на погонах и перчатках.

Закрепление: блочки, кнопки.

Намелка: Линии на деталях.

Обметывание: кольца, отверстия, петли.

Срезы деталей, изделий отделочной строчкой.

Обработка:

1. Детали верха изделий.
2. Карманы внутренние на подкладке.
3. Низ изделий.
4. Подкладки меховые.

Подгонка:

1. Подкладки по верху изделия, по пристегивающимся утепляющим прокладкам для втачивания.

Подрезка:

1. Детали верха.

Подшивание:

1. Подкладки рукавов по проймам.

Прикрепление: Края утепляющих прокладок к бортовым прокладкам.

2. Подкладки, прокладки к швам пройм.

3. Швы к прокладкам.

Соединение: детали изделий.

2. Кромки, прокладки с деталями верха.

3. Подкладки с верхом изделий.

4. Подкладки прорезных карманов с деталями верха по швам притачивания обтачек листочек, клапанов.

5. Рукава с открытыми проймами.

6. Рукава подкладок, утепляющих прокладок с проймами.

Швея 4-й разряд

Характеристика работ. Выполнение на машинах или вручную сложных операций по пошиву изделий из различных материалов. Устранение мелких неполадок в работе обслуживаемого оборудования.

Должен знать: методы и приемы выполнения сложных операций; ассортимент изделий; порядок устранения мелких неполадок в работе оборудования.

Примеры работ: швейное, меховое, трикотажное, текстильно - галантерейное, головных уборов, прочих изделий, валяльно - войлочное, тапечное производства

Намелка и подрезка: борта, лацканы, горловины, проймы, низ изделий.

Обметывание вручную: петли.

Обработка:

1. Борта.
2. Воротники.
3. Горловины.
4. Лацканы.
5. Петли обтачанные.
6. Проймы.
7. Разрезы передов планками.

Прострачивание: погоны в кант.

Разрезание: отверстия карманов на деталях верха.

Соединение:

1. Воротники с горловинами.
2. Карманы накладные с внутренней стороны с деталями верха.
3. Кромки с бортами, лацканами полочек.
4. Лифы с юбками.
5. Манжеты с низом рукавов одной строчкой.
6. Напалки с перчатками.
7. Обтачки, листочки, клапана прорезных карманов с деталями верха. Пальцы большие с перчатками.
9. Подкладки с верхом изделия при окантованных деталях верха.
10. Пояса с верхом брюк, юбок.
11. Рукава с закрытыми проймами изделий.
12. Чашки со станом бюстгальтера в закрытый срез.

Швея 5-й разряд

Характеристика работ. Выполнение на машинах или вручную особо сложных операций по пошиву изделий из различных материалов.

Должен знать: методы и приемы выполнения особо сложных операций; конструктивные особенности обслуживаемых машин.

Примеры работ: швейное, меховое производства

Соединение: Рукава с проймами пальто, шинелей, верхних меховых изделий, пиджаков, фраков, визиток, мундиров, кителей, плащей, курток, жакетов, комбинезонов (изделий пальтово - костюмного ассортимента).

Меховое производство

Соединение: Лифы с юбками с одновременным прокладыванием кантов в овчинно - шубных изделиях.

Производство головных уборов

Драпировка: шляпы.

Соединение:

Козырьки фибровые одновременно с налобниками с фуражками.

Производство такелажных изделий

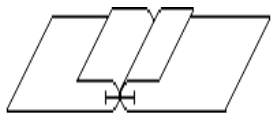
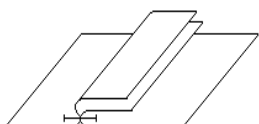
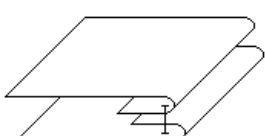
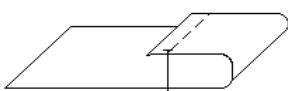
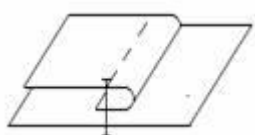
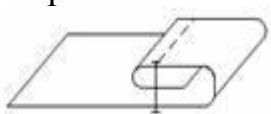
Соединение:

1. Подпольники с изделиями.

2. Тупики с боковыми стенками, крышами палаток.

Примечания. К деталям верха относятся детали верха изделий на подкладке и все детали в изделиях без подкладки.

РЕЖИМЫ ВЫПОЛНЕНИЯ НИТОЧНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

Наименование шва, эскиз	Тип стежка	Ширина шва, см	№ игл	№ ниток (х/б)	Область применения
1	2	3	4	5	6
1. Стачной в Разутюжку 	Челночный	1,0	90	50	Соединение боковых срезов, плечевых срезов, средних швов и рельефов
2. Втачной в заутюжку 	Челночный	1,0	90	50	Соединение рукава с изделием, боковые срезы, срезы подклада
3. Обтачной 	Челночный	0,7	90	50	Обтачивание воротника, подборта, клапанов, погонов, хлястиков, пояса и т. д.
4. В подгибку с открытым срезом 	Челночный	1,0	90	50	Обработка низа юбки, платья брюк выполненных из несыпучих тканей.
5. Накладной 	Челночный	0,15-1,0	90	50	Настрачивание концов листочки, шлевок.
6. В подгибку с закрытым срезом 	Челночный	0,4-1,0	90	50	Обработка низа брюк, юбок, платьев.

ШВЕЙНАЯ ТЕРМИНОЛОГИЯ РУЧНЫХ РАБОТ

Смётывание – временное соединение двух деталей примерно равных по длине. Например, сметывание плечевых, боковых срезов, средних срезов спинки, срезов рукавов и т. д.

Вмётывание – временное соединение деталей по овалному контуру. Например, вмётывание, только, воротника в горловину, и, только, рукавов в проймы.

Вымётывание – временное закрепление края детали, предварительно обтачанной и вывернутой швом внутрь, с образованием рамки или канта (перекантовки) по краю детали. Например, вымётывание краёв воротника, клапана, борта, обтачной петли, кармана в рамку и т. д.

Примётывание – временное соединение мелких деталей с более крупными. Например, примётывание манжета к низу рукава, планки к верхнему срезу кармана и т. д.

Замётывание – временное закрепление подогнутого края детали или сгибов ткани, складок, выточек, защипов. Например, заметывание низа пальто, плаща, юбки и т. д.

Намётывание - временное соединение двух деталей одной или несколькими строчками по поверхности одной детали, наложенной на другую, с открытыми или подогнутыми срезами. Например, намётывание подборта на полочку, аппликации на накладной карман, накладной карман на переднее полотнище юбки и т. д.

Обмётывание – закрепление среза детали или прорези для предохранения от осыпания стежками постоянного назначения. Например, обмётывание открытых срезов швов, петель.

Подшивание – прикрепление подогнутого края детали потайными стежками постоянного назначения, которые незаметны с лицевой стороны. Например, подшивание низа брюк, платья, жакета, юбки и т. д.

Пришивание – прикрепление фурнитуры или отделки к основной детали стежками постоянного назначения. Например, пришивание крючков, пуговиц и т. д.

Образование сборок – прокладывание прямых стежков для образованияборок ткани на отдельном участке детали. Например, изготовление буф, обработка среза кусочка ткани при обтягивании пуговицы тканью.

Копирование – прокладывание прямых ручных, не затянутых стежков по намеченным линиям, для перенесения их с одной детали на симметричную ей деталь и, одновременно, с одной стороны детали на другую. Например, копирование линий выточек, пройм, карманов и т. д.

Припосаживание – соединение двух деталей разных по размерам.

ШВЕЙНАЯ ТЕРМИНОЛОГИЯ МАШИННЫХ РАБОТ

Пошив швейных изделий – изготовление швейных изделий с применением ниточного соединения. Например, пошив юбки, платья, мужской рубашки, женских брюк и т. д.

Стачивание – прокладывание машинной строчки для соединения двух деталей по совмещенным краям. Например, стачивание плечевых, боковых срезов, срезов рукавов и т. д.

Притачивание – прокладывание машинной строчки для соединения мелких деталей с более крупными. Например, притачивание надставок к подбортам, планок к борту, манжет к рукавам и т. д.

Настрачивание – прокладывание машинной отделочной строчки для соединения деталей, наложенных одна на другую; закрепление припусков шва, складки, направленных в одну сторону. Например, настрачивание кокеток, накладных карманов, плечевых швов, отделочной тесьмы и т. д.

Втачивание – прокладывание машинной строчки для соединения двух деталей по овальным контурам. Например, втачивание рукавов в проймы и воротника в горловину.

Застрачивание – прокладывание машинной строчки для закрепления подогнутого края детали или изделия, вытачек, складок, защипов. Например, застрачивание низа швейного изделия, внутренних краев подборов, рукавов и т. д.

Расстрачивание – прокладывание машинных строчек для закрепления припусков на шов или складки направленных в противоположные стороны. Например, расстрачивание встречных складок, рельефов и т. д.

Окантовывание – прокладывание машинной строчки для обработки среза детали полоской материала, тесьмой для отделки и предохранения среза от осыпания. Например, окантовывание краев клапанов, одинарного воротника, накладных карманов и т. д.

Обтачивание – прокладывание машинной строчки для соединения двух деталей, с последующим их выворачиванием и размещением припуска шва внутри. Например, обтачивание горловины, воротника, хлястика, клапана, борта и т. д.

Обмётывание – ниточное закрепление среза детали или прорези для предохранения среза от осыпания на специальных машинах. Например, обмётывание боковых, плечевых срезов, срезов рукавов, обметывание петель и т. д.

Прострачивание – прокладывание машинной отделочной строчки по краям детали или изделия с уменьшением линейных размеров детали на отдельных участках для придания желаемой формы или нужной длины.

ШВЕЙНАЯ ТЕРМИНОЛОГИЯ ВЛАЖНО-ТЕПЛОВЫХ РАБОТ

Влажно-тепловая обработка (ВТО) – обработка швейного изделия или его детали посредством специального утюжильного оборудования с использованием влаги, давления и тепла для придания изделию или детали нужной формы.

Прессование – влажно-тепловая обработка (ВТО) швейного изделия на прессе.

Разутюживание – раскладывание припусков шва или складки утюгом на две противоположные стороны и закрепление их в этом положении. Например, разутюживание швов рукавов, боковых швов, среднего шва заднего полотнища юбки и и т. д.

Приутюживание – уменьшение толщины шва, сгиба или края детали посредством влажно-тепловой обработки. Например, приутюживание воротника, пояса, клапана, низа изделия и т. д.

Заутюживание – укладывание припусков шва или складки, края детали на одну сторону и закрепление их в этом положении утюгом. Например, заутюживание вытачки, шва притачивания кокетки и т. д.

Сутюживание – уменьшение размера детали на отдельных участках посредством влажно-тепловой обработки (ВТО) для получения желаемой формы. Например, сутюживание слабины ткани к концу вытачки, сутюживание срезов пройм и горловины для образования выпуклости на грудь и т. д.

Оттягивание – увеличение размера детали на отдельных участках посредством влажно-тепловой обработки (ВТО) для получения желаемой формы. Например, оттягивание среднего среза задней половинки брюк, переднего среза рукава для получения вогнутой формы рукава и т. д.

Отпаривание – обработка изделия паром для удаления лас. Например, отпаривание готового изделия.

Декатирование – влажно-тепловая обработка (сокращенно ВТО) ткани для предотвращения последующей усадки ткани в готовой одежде. Например, декатирование основной ткани, прокладочного материала и подкладки перед раскроем.

Пропаривание – влажно-тепловая обработка (ВТО) для насыщения изделия паром.

Фальцевание – загибание края мелкой детали с помощью движущихся утюжков на шаблоне, форма которого соответствует форме детали. Например, фальцевание листочки, хлястика и т. д.

Дублирование – соединение детали изделия с клеевым прокладочным материалом по всей поверхности детали с помощью прессы или утюга. Например, дублирование полочки, воротника, клапана и т. д.

СЛОВАРЬ ТЕРМИНОВ

Термины и определения основных понятий в области готовых швейных и трикотажных изделий бытового назначения приведены в табл. 25.1 в соответствии с ГОСТ 17037-85 Изделия швейные и трикотажные. Термин и определения.

Таблица 25.1

Термин	Определение
Модельер конструктор одежды	Центральная личность швейного предприятия который разрабатывает новые виды одежды, обуви, головных уборов, галантереи с учетом потребительского спроса, последних модных тенденций и возможностей производства, создает эксклюзивные коллекции одежды для показа в модных показах. В круг деятельности специалиста входит создание новой концепции одежды в виде эскизов, выкроек для единичного пошива и лекал для массового производства. Над созданием любой модели одежды трудятся множества специалистов. Если модельер-художник работает над созданием рисунка будущей модели, то модельер-конструктор согласно конкретным параметрам выполняет ее чертеж. На основе чертежа изготавливается лекало и уже по нему шьют первый образец. Часто в небольших предприятиях модельер-конструктор совмещает обязанности модельера-художника.
Одежда	Изделие или совокупность изделий, надеваемое (ых) человеком, несущее (их) утилитарные и эстетические функции.
Ассортимент одежды	Одежда, объединенная в самостоятельные группы по определенным признакам. <i>Примечание.</i> Признаками для объединения могут быть: материалы, назначение и т.п.
Швейное изделие	Изделие, изготовленное в условиях швейного производства из всех видов материалов, предназначенных для одежды и бельевых изделий.
Трикотажные изделия	Изделие, изготовленное в условиях трикотажного производства из трикотажного полотна или цельновязаное.
Плечевая одежда	Одежда, опирающаяся на верхнюю опорную поверхность тела, ограниченную сверху линиями сочленения туловища с шеей и верхними конечностями, а с низу – линией, проходящей через выступающие точки лопаток и груди.

Поясная одежда	Одежда, опирающаяся на нижнюю опорную поверхность тела, ограниченную сверху линией талии, а снизу линией бедер.
Комплект одежды	Одежда, состоящая из двух или более изделий, каждое из которых является составной частью комплекта.
Верхняя (ее) одежда (изделие)	Одежда (изделие), надеваемые на корсетные изделия, нательное белье и (или) изделия костюмно-платьевой группы.
Бельевое изделие	Швейное или трикотажное изделие для создания необходимых гигиенических условий тела и быта. <i>Примечание.</i> К бельевым изделиям относятся нательное, постельное и столовое белье.
Корсетное изделие	Швейное или трикотажное изделие, надеваемое непосредственно на тело для формирования и поддержания отдельных частей тела, а также для держания чулок.
Головной убор	Швейное или трикотажное изделие, покрывающее голову.
Чулочно-носочное изделие	Трикотажное изделие, надеваемое непосредственно на тело и покрывающее нижнюю часть туловища и (или) ноги, каждую в отдельности, включая ступни.
Перчаточное изделие	Швейное или трикотажное изделие, надеваемое непосредственно на тело и покрывающее нижнюю часть руки и предплечья.
Платочно-шарфовое изделие	Швейное или трикотажное изделие, покрывающее голову и (или) шею.
Одежда для новорожденного	Одежда для детей до 9 месяцев.
Одежда для детей ясельной группы	Одежда для детей от 9 месяцев до 3 лет.
Одежда для детей дошкольной группы	Одежда для детей от 3 до 7 лет.
Одежда для детей младшей школьной группы	Одежда для мальчиков от 7 до 12,5 лет и девочек от 7 до 11,5 лет.
Одежда для детей младшей школьной группы	Одежда для мальчиков от 12,5 до 15,5 лет и девочек от 11,5 до 14,5 лет.

Одежда для подростковой группы	Одежда для мальчиков от 15,5 до 18 лет и для девочек от 14,5 до 18 лет.
Мужская одежда	Одежда для мужчин
Женская одежда	Одежда для женщин
Бытовая одежда	Одежда для ношения в различных бытовых и общественных условиях.
Повседневная одежда	Бытовая одежда для повседневного ношения.
Торжественная одежда	Бытовая одежда для ношения в торжественных условиях.
Домашняя одежда	Бытовая одежда для работы и отдыха в домашних условиях.
Рабочая одежда	Домашняя одежда для работы в бытовых условиях.
Спортивная одежда	Бытовая одежда для занятий спортом.
Национальная одежда	Бытовая одежда, отражающая специфику национальной культуры и быта народа.
Производственная одежда	Одежда для ношения в производственных условиях различных отраслей народного хозяйства.
Специальная одежда	Производственная одежда для защиты работающего от воздействия опасных и вредных производственных факторов.
Санитарная одежда	Производственная одежда для защиты предметов труда от работающего и работающего от общих производственных загрязнений.
Форменная одежда	Одежда военнослужащих, работников специальных ведомств и учащихся, для которых установлена форма.
Одежда массового производства	Одежда на типовые фигуры, изготовленная сериями в условиях поточного производства.
Одежда по индивидуальному заказу	Одежда, изготовленная по измерениям фигуры человека и предлагаемой модели
Готовая одежда	Одежда готовая к эксплуатации, с законченным циклом технологической обработки.
Одежда - полуфабрикат	Одежда с незаконченным циклом технологической обработки.

<i>Плечевая одежда</i>	
Пальто	Швейная или трикотажная плечевая одежда с рукавами, с разрезом или застежкой от верха до низа для ношения вне помещения.
Плащ	Швейная плечевая одежда с рукавами, с застежкой от верха до низа для защиты от осадков.
Накидка	Швейная или трикотажная плечевая одежда свободной формы без рукавов и пройм.
Куртка	Швейная или трикотажная плечевая одежда с рукавами, разрезом или застежкой, не имеющая жестко фиксированной формы.
Блуза	Куртка с застежкой или разрезом сверху.
Пиджак	Швейная или трикотажная плечевая мужская или для мальчиков одежда жестко фиксированной формы с рукавами, разрезом от верха до низа, покрывающая туловище и частично бедра.
Жакет	Швейная или трикотажная плечевая одежда с рукавами, разрезом или застежкой от верха до низа, покрывающая туловище и частично бедра.
Джемпер	Швейная или трикотажная плечевая одежда с рукавами, без застежки или с застежкой сверху, покрывающая туловище и частично бедра.
Жилет	Швейная или трикотажная плечевая одежда с проймами без рукавов.
Комбинезон	Швейная или трикотажная одежда, состоящая из лифа с рукавами и брюк, шорт, рейтуз, трусов, объединенных в одно целое.
Полукомбинезон	Швейная или трикотажная одежда, состоящая из лифа без рукавов и брюк, рейтуз, шорт, трусов, объединенных в одно целое.
Ползунки	Швейная или трикотажная одежда для новорожденных и детей ясельной группы в виде комбинезона или полукомбинезона.
Платье	Швейная или трикотажная плечевая женская и для девочек одежда, состоящая из лифа и юбки, объединенных в одно целое.
Халат	Швейная или трикотажная плечевая одежда, покрывающая туловище и ноги частично или полностью с разрезом или застежкой от верха до низа.

Блузка	Швейная или трикотажная плечевая женская и для девочек одежда, покрывающая туловище и частично бедра.
Кофточка	Швейная или трикотажная плечевая одежда с рукавами, застежкой, покрывающая туловище частично или полностью для новорожденных, детей ясельной и дошкольной групп.
Верхняя сорочка	Швейная или трикотажная плечевая мужская или для мальчиков одежда с рукавами, застежкой, воротником, покрывающая туловище и частично бедра.
Нижняя сорочка	Швейная или трикотажная плечевая мужская и для мальчиков одежда, с рукавами, без воротника, покрывающая туловище и частично бедра, а женская и для девочек — туловище и частично ноги, надеваемая на корсетные изделия или непосредственно на тело.
Ночная сорочка	Швейная или трикотажная плечевая одежда для сна, покрывающая туловище и ноги частично или полностью, надеваемая непосредственно на тело.
Фартук	Швейная или трикотажная одежда для предохранения от загрязнения.
Комбинезон	Трикотажная женская или для девочек одежда, покрывающая туловище и ноги частично или полностью, надеваемая на корсетные изделия или непосредственно на тело.
Распашонка	Швейная или трикотажная плечевая для новорожденных одежда свободной формы, с рукавами, разрезом от верха до низа на спинки или перед, надеваемая непосредственно на тело.
Рубашечка	Швейная или трикотажная плечевая для новорожденных одежда с разрезом в верхней части переда или спинки, надеваемая непосредственно на тело.
Фуфайка	Трикотажная плечевая одежда, покрывающая туловище частично или полностью, надеваемая на корсетные изделия или непосредственно на тело.
Майка	Трикотажная плечевая одежда без рукавов и застежки, покрывающая туловище частично или полностью, надеваемая непосредственно на тело.
Купальник	Швейная или трикотажная женская и для девочек одежда, плотно облегающая туловище в области груди, талии и бедер, предназначенная для купания.

<i>Поясная одежда</i>	
Брюки	Швейная или трикотажная поясная одежда, покрывающая нижнюю часть туловища и ноги, каждую в отдельности
Шорты	Брюки выше колена
Рейтузы	Трикотажная поясная одежда, плотно облегающая нижнюю часть туловища и ноги до ступней, каждую в отдельности.
Юбка	Швейная или трикотажная поясная женская или для девочек одежда различной длины. Покрывающая нижнюю часть туловища и ноги вместе.
Нижняя юбка	Швейная или трикотажная поясная женская и для девочек одежда различной длины, надеваемая под юбку или платье
Трусы	Швейная или трикотажная поясная одежда, покрывающая нижнюю часть туловища и ноги в верхней части, каждую в отдельности или только нижнюю часть туловища, надеваемая непосредственно на тело.
Плавки	Короткие трусы, плотно облегающие нижнюю часть туловища, предназначенные для купания.
Кальсоны	Швейная или трикотажная поясная мужская и для мальчиков одежда, покрывающая нижнюю часть туловища и ноги до ступней, каждую в отдельности, надеваемая непосредственно на тело.
Панталоны	Трикотажная поясная женская и для девочек одежда, покрывающая нижнюю часть туловища и ноги в верхней части каждую в отдельности, надеваемая непосредственно на тело.
<i>Комплекты одежды</i>	
Костюм	Комплект швейной или трикотажной одежды, состоящий из двух или трех изделий.
Мужской костюм	Костюм, состоящий из пиджака и брюк.
Женский костюм	Костюм, состоящий из жакета и юбки.
Брючный комплект	Комплект, швейной или трикотажной одежды женской и для девочек, состоящий из различных видов плечевой одежды и брюк.

Купальный костюм	Костюм женский и для девочек, состоящий из бюстгальтера и трусов или плавок, предназначенный для купания.
Пляжный комплект	Комплект швейной или трикотажной одежды, составной частью которого является купальник или купальный костюм, или плавки.
Пижама	Комплект швейной или трикотажной одежды для сна, состоящий из куртки (фуфайки, блузы) и брюк различной длины.
<i>Корсетные изделия</i>	
Бюстгальтер	Корсетное изделие женское и для девочек для формирования и поддержания грудных желез.
Грация	Корсетное изделие женское и для девочек для формирования туловища от верхнего основания грудных желез до подъягодичной складки, а также для держания чулок.
Полуграция	Корсетное изделие женское и для девочек для формирования туловища от верхнего основания грудных желез до линии талии.
Корсет	Корсетное изделие для формирования туловища от нижнего основания грудных желез до подъягодичной складки, а также для держания чулок.
Полукорсет	Корсетное изделие для формирования туловища от талии до подъягодичной складки, а также для держания чулок.
Пояс для чулок	Корсетное изделие женское и для девочек для держания чулок, охватывающее нижнюю часть туловища
<i>Головные уборы</i>	
Шапка-ушанка	Швейный головной убор с козырьком и бортиком с наушниками
Кепи	Швейный головной убор мягкой формы с козырьком
Шляпа	Швейный головной убор с головками различной формы.
Шапка	Трикотажный головной убор, плотно облегающий голову
Берет	Швейный или трикотажный головной убор без полей круглой или овальной формы
Шлем	Швейный или трикотажный головной убор, плотно облегающий голову и закрывающий уши
Жокейка	Швейный головной убор с козырьком, плотно облегающий верхнюю часть головы
Пилотка	Швейный головной убор прямоугольной или овальной формы, покрывающий верхнюю часть головы.

Капор	Швейный головной убор женский и для девочек спереди с полями или без полей, с завязками под подбородком.
Чепчик	Швейный и трикотажный головной убор для новорожденных, плотно облегающий голову, с завязками под подбородком.
Фуражка	Швейный головной убор мужской и для мальчиков с козырьком и жестким околышем.
Бескозырка	Фуражка без козырька, с лентой по околышу.
Тюбетейка	Национальный головной убор круглой или овальной формы. Тюбетейка может быть украшена вышитыми или ткаными узорами.
<i>Чулочно-носочные изделия</i>	
Подследники	Чулочно-носочное изделие женское и для девочек, покрывающее ступни ног частично или полностью.
Носки	Чулочно-носочное изделие, покрывающее нижнюю часть ноги, включая щиколотку или щиколотку и часть икры.
Получулки	Чулочно-носочное изделие, покрывающее нижнюю часть ноги до колен.
Чулки	Чулочно-носочное изделие женское и для детей, покрывающее ногу и частично бедро
Гетры	Чулки или получулки, не покрывающие ступни.
Колготки	Чулочно-носочное изделие, покрывающее нижнюю часть туловища и ноги.
<i>Перчаточные изделия</i>	
Варежки	Трикотажное изделие, покрывающее частично предплечье, ладонь руки, четыре пальца вместе и большой в отдельности.
Рукавицы	Швейное изделие, покрывающее частично предплечье, ладонь руки, четыре пальца вместе и большой палец в отдельности или три пальца вместе, а большой и указательный – в отдельности.
Перчатки	Трикотажное изделие, покрывающее частично или полностью предплечье, ладонь руки и пять пальцев, каждый в отдельности.
Рукавички	Швейное изделие, покрывающее частично предплечье, ладонь руки и пять пальцев вместе для новорожденных и детей ясельной группы.

<i>Платочно-шарфовые изделия</i>	
Платок	Платочно-шарфовое женское и для девочек изделие, имеющее форму квадрата.
Косынка	Платочно-шарфовое женское и для девочек изделие, имеющее форму треугольника.
Шарф	Платочно-шарфовое изделие, имеющее форму прямоугольника.
<i>Изделия, не относящиеся к одежде</i>	
Постельное белье	Швейное изделие для создания необходимых гигиенических условий спального места.
Простыня	Постельное белье прямоугольной формы или в виде чехла для покрытия спального места.
Наволочка	Постельное белье в виде чехла с застежкой или клапаном с одной стороны, надеваемое на подушку, тюфяк, матрас или перину.
Пододеяльник	Постельное белье в виде чехла на одеяло.
Пеленка	Швейное изделие прямоугольной формы для завертывания новорожденных.
Простынка	Швейное или трикотажное изделие прямоугольной или квадратной формы с кружевами или вышивкой для завертывания новорожденных.
Подгузник	Швейное или трикотажное изделие для новорожденных для предохранения пеленки от загрязнения.
Стеганое покрытие	Швейное изделие, состоящее из двух слоев ткани и прокладки между ними формоустойчивых материалов, выстеганное крупными сквозными стяжками.
Стеганое одеяло	Швейное изделие, состоящее из двух слоев ткани и утепляющей прокладки между ними, выстеганное сквозными стяжками.
Конверт для новорожденного	Швейное или трикотажное изделие, имеющее форму конверта, для сна и прогулок ребенка.

Термины и определения основных понятий, относящихся к конструированию в швейном производстве, приведены в табл. 25.2 в соответствии с ГОСТ 20521 – 75 Технология швейного производства.

Термины и определения

Таблица 25.2

Термин	Определение
Карта раскроя материала.	Технологический документ, содержащий задание для настиления партии материала и фактические данные раскроя.
Карта расчета материала.	Технологический документ, содержащий задание на раскрой куска материала.
Расчет куска материала.	Определение рационального варианта использования каждого куска материала с учетом заданных параметров.
Полотно материала.	Один слой материала, подготовленный для раскроя.
Дефектное полотно.	Полотно материала, использование в настиле ограничено из-за наличия значительных дефектов.
Настил.	Несколько полотен материала на плоскости, наложенных одно на другое с выравниванием их по двум перпендикулярным сторонам и предназначенных для разрезания.
Раскладка лекал деталей швейного изделия.	Схема расположения лекал деталей швейного изделия.
Однокомплектная раскладка лекал.	Раскладка лекал, включающая комплект лекал деталей одного швейного изделия.
Многокомплектная раскладка лекал.	Раскладка лекал, включающая комплект лекал одного швейного изделия.
Копирование раскладки лекал.	Воспроизведение раскладок лекал на материале в натуральную величину или в уменьшенном масштабе.
Зарисовка раскладки лекал.	Полотно материала с изображением раскладки лекал.
Настиление полотен материала.	Укладывание полотен материала для получения настила.
Настиление материала «лицом к лицу».	Настиление полотен материала попарно лицевой стороной друг к другу.

Настиление материала «лицом вниз».	Настиление полотен материала лицевой стороной вниз.
Рассекание настила.	Разделение настила на части, предназначенные для дальнейшего раскроя.
Раскрой материала.	Разрезание материала, вырезание и вырубание деталей швейных изделий и их частей.
Выкраивание деталей швейных изделий.	Вырезание деталей по намеченным контурам посредством раскройного оборудования.
Крой швейного изделия.	Детали и их части, полученные в результате раскроя.
Контрольная надсечка детали швейного изделия.	Небольшой надрез по краю детали, предназначенный для обозначения правильного соединения деталей.
Подрезка детали швейного изделия.	Уточнение размеров и контуров по лекалам с применением раскройного оборудования.
Долевая нить	Направление нити основы в тканях. Нити основы – это продольные нити, натянутые на ткацком станке. Поперечные нити, зарабатываемые в ткань, называются нитями утка. В переносном смысле долевая нить есть продольное направление ткани.
Раскрой по косой	Обычное направление долевой нити на выкройке, как правило, совпадает с линией середины. При раскрое по косой, новое положение долевой нити обозначается стрелкой, отходящей под углом 45 градусов к линии середины детали. Важно, чтобы детали выкраивались действительно по косой, т.е. точно под углом 45 градусов к долевой нити – а не под каким-нибудь другим углом.
Направление ворса	У тканей с ворсом (бархат, вельвет и т.п.) ворс лежит в одном направлении, которое можно определить, если провести по поверхности ткани рукой: если движение по направлению ворса – он лежит гладко, если против – поднимается. Материалы с ворсованной поверхностью (драп, велюр и т.п.) также могут иметь направление ворса. Все эти ткани следует раскраивать, раскладывая детали бумажной выкройки в одном направлении. Направление ворса, как правило, указано на выкройке.

Термины и определения, относящиеся к основным деталям швейных изделий представлены в таблице 25.3 в соответствии с ГОСТ 22977 – 78 Детали швейных изделий. Термины и определение

Таблица 25.3

Термин	Определение
Швейное изделие	Изделие, изготовленное в результате швейного процесса.
Деталь швейного изделия	Часть швейного изделия, изготовленная из материала.
Узел швейного изделия	Сложное соединение деталей, отдельных частей детали швейного изделия.
<i>Детали одежды</i>	
Перед	Передняя деталь швейного изделия с разрезом, не доходящим до низа. <i>Примечание.</i>
Полочка	Передняя деталь швейного изделия с разрезом, доходящим до низа.
Вставка	Деталь или обработанный узел для отделки переда швейного изделия.
Подборт	Деталь переда или полочек для обработки краев борта швейного изделия.
Планка	Деталь швейного изделия в виде втачной, притачной или настроченной полоски материала для обработки краев застежки или отделки швейного изделия.
Спинка	Задняя деталь швейного изделия
Воротник	Деталь швейного изделия для обработки и оформления выреза горловины.
Верхний воротник	Верхняя часть воротника.
Нижний воротник	Нижняя часть воротника.
Отлет воротника	Отгибающая часть воротника, расположенная от верхней линии стойки воротника.
Стойка воротника	Вертикально расположенная часть воротника, оформляющая отгибающую часть – отлет воротника.
Кокетка	Верхняя отрезная часть переда, полочек, спинки, а также юбки и брюк.
Рукав	Деталь швейного изделия, покрывающая руку.

Верхняя часть рукава	Часть рукава, покрывающая наружную часть руки.
Нижняя часть рукава	Часть рукава, покрывающая внутреннюю часть руки.
Манжета	Деталь швейного изделия для оформления низа рукавов и брюк.
Половинка брюк	Деталь брюк, покрывающая часть таза и ноги.
Полотнище юбки	Деталь юбки, покрывающая часть таза и ноги.
Откосок	Деталь передней половинки брюк для обработки потайной застежки, предназначенная для пришивания пуговиц.
Гульфик	Деталь передней половинки брюк для обработки потайной застежки, предназначенная для петель.
Прокладка	Деталь или узел швейного изделия для придания жесткости, устойчивости формы и теплозащитных свойств, расположенные между верхним и нижним слоями материала.
Карман	Деталь или узел швейного изделия для хранения предметов и оформления швейного изделия.
Внешний карман	Карман, расположенный на лицевой стороне швейного изделия.
Внутренний карман	Карман, расположен на внутренней стороне изделия.
Подзор	Деталь кармана для прикрытия подкладки кармана в месте его отверстия.
Листочка	Деталь кармана, оформляющая линию разреза и закрепления по боковым сторонам.
Клапан	Деталь кармана, оформляющая линию разреза.
Долевик	Деталь швейного изделия для предохранения от растяжения разрезов.
Подкладка	Деталь или узел швейного изделия для оформления швейного изделия с изнаночной стороны.
Пояс	Деталь для фиксации швейного изделия на талии или на бедрах.
Хлястик	Деталь для регулирования степени прилегания швейного изделия или для отделки.

Обтачка	Деталь швейного изделия для обработки срезов, всегда повторяющая форму среза. Поэтому для обтачки не дается, как правило, отдельная выкройка - она переснимается с конструктивной детали лекала как отдельная деталь. Направление долевой нити обтачки и основной нити обычно совпадают.
Шлевка	Деталь швейного изделия для продевания и удерживания пояса, ремня в определенном положении.
Бейка	Деталь для отделки швейного изделия в виде полоски материала, соединенной с деталью или изделием по двум продольным сторонам.
Рюш	Деталь для отделки швейного изделия в виде полоски материала и обработанными краями по двум или четырем сторонам с образованием сборок или складок посередине.
Волан	Деталь для отделки швейного изделия в виде широкой полосы материала, соединенной с изделием по краю одной продольной стороны, конструкция которой обеспечивает образование волнообразного края.
Оборка	Деталь для отделки швейного изделия в виде полоски материала, собранной с одной стороны в сборку или в складку и соединенной собранным краем с изделием.
Гофре	Мелкие, поставленные на ребро складки на ткани, полученные путем специальной термической обработки.
Плиссе	Мелкие параллельные складки на ткани, полученные путем специальной термической обработки.
<i>Детали головных уборов</i>	
Головка	Деталь головного убора, покрывающая голову.
Донышко	Деталь головки, покрывающая верхнюю макушечную часть головы.
Стенка	Деталь головки, являющаяся продолжением донышка.
Бортик	Узкая деталь головного убора для оформления нижнего края головки.
Козырек	Деталь головного убора для оформления передней части головки.
Поля	Широкая деталь головного убора для оформления нижнего края головки.

Полоска	Деталь для отделки головного убора в месте соединения полей с головкой.
Размерная полоска	Деталь головного убора для предохранения от растяжения нижнего среза головки.
Налобник	Деталь головного убора для оформления изделия с изнаночной стороны по всей внутренней окружности.
Полуналобник	Деталь головного убора для оформления изделия с изнаночной стороны в его передней части.
Околыш	Деталь головного убора, служащая для облегания изделия на голове.

Термины и определения, относящиеся к технологическим дефектам швейных изделий представлены в табл.25.4 в соответствии с ГОСТ 24103 – 80 Изделия швейные. Термины и определения дефектов

Таблица 25.4

Термин	Определение
Отклонение в величине измерения детали швейного изделия.	Дефект в виде несоответствия конструктивных размеров детали швейного изделия установленному образцу.
Укорочение (удлинение) детали швейного изделия	Дефект в виде отклонения в величине измерений, характеризуемый изменением размеров детали швейного изделия в сторону укорочения (удлинения) в долевом направлении.
Обужение (расширение) детали швейного изделия	Дефект в виде отклонения в величине измерений, характеризуемый изменением размеров детали швейного изделия в сторону обужения (расширения) в поперечном направлении.
Перекося детали швейного изделия	Дефект, возникающий из-за неправильной раскладки лекал или перекося нитей в ткани.
Излишнее натяжение (слабина) детали швейного изделия	Дефект, характеризуемый наличием сборок, складок в местах соединения деталей швейного изделия, приводящих к образованию слабину, а также отгибанием его краев и углов при излишнем натяжении.
Опал детали швейного производства	Дефект, характеризуемый изменением или ослаблением окраски или структуры материала детали швейного изделия в результате нарушения режима влажно-тепловой обработки.

Отклонение в расположении деталей (элементов) швейного изделия	Дефект в виде несоответствия положения деталей (элементов) швейного изделия установленному образцу.
Несимметричность конструктивных линий, деталей швейного изделия	Дефект в виде отклонения в расположении деталей швейного изделия, при котором парные конструктивные линии (элементы, детали) швейного изделия отличаются расположением или формой.
Несимметричность петель детали (швейного изделия)	Дефект, характеризующийся нарушением установленного размера петель, их расположением от края детали (швейного изделия) или между собой.
Прохождение клея через деталь швейного изделия	Дефект, при котором клей выступает на лицевую сторону швейного изделия при дублировании его деталей.
Отслоение термоклея прокладочного материала от основного материала детали швейного изделия	Дефект, характеризующийся вздутиями, пузырями на дублированных деталях швейного изделия после влажно-тепловой обработки.
Коробление дублированных деталей швейного изделия.	Дефект, характеризующийся волнообразной поверхностью деталей швейного изделия после влажно-тепловой обработки.
Отклонение от формы деталей (элементов) швейного изделия	Дефект в виде несоответствия формы или линий деталей (элементов) швейного изделия установленному образцу.
Растянутый край детали	Дефект в виде отклонения от формы детали, характеризующийся удлинением края детали по сравнению с установленным размером.
Искривленный край детали	Дефект в виде отклонения от формы детали, характеризующийся нарушением конфигурации края детали.
Отклонение от требований к качеству шва швейного изделия	Дефект в виде неправильно выполненного стежка или шва по отношению к установленному образцу.
Изменение ширины шва в деталях швейного изделия	Дефект в виде отклонений от требований к качеству шва, характеризующийся нарушением ширины шва в деталях швейного изделия от установленной

Неравномерное расстояние между строчками в стегаемых деталях швейного изделия	Дефект в виде отклонения от требований к качеству шва швейного изделия, характеризуемый нарушением установленного шага простегивания деталей швейного изделия.
Продавливание сварного шва в детали швейного изделия	Дефект в виде отклонения от требований к качеству шва, характеризуемый уменьшением остаточной толщины сварного шва более допустимой в детали швейного изделия.
Прожог сварного шва в детали швейного изделия	Дефект в виде отклонений от требований к качеству шва, при котором возникают проплавленные места желтого цвета или дыры в сварном шве детали швейного изделия.
Искривление швов деталей швейного изделия.	Дефект в виде отклонения от требований к качеству шва швейного изделия, при котором соединение деталей швейного изделия происходит с отклонением от установленного направления.
Пропуск стежков в строчке швейного изделия	Дефект в виде отклонения от требований к качеству шва швейного изделия, характеризуемый частичным отсутствием переплетения нитей, образующих строчку в швейном изделии.
Слабая (стянутая) строчка в швейном изделии	Дефект в виде отклонения от требований к качеству шва швейного изделия, характеризуемый недостаточным (излишним) натяжением нитей при образовании строчки в швейном изделии.
Нарушение целостности строчки в швейном изделии	Дефект в виде отклонения от требований к качеству шва швейного изделия, характеризуемый частичным отсутствием стежка в строчке или проплавом между слоями свариваемых материалов в деталях швейного изделия.
Редкая (частая) строчка в швейном изделии	Дефект в виде отклонений от требований к качеству шва швейного изделия, характеризуемый несоответствием частоты стежков в строчке швейного изделия.
Несовпадение рисунка материала в швейном изделии	Дефект, характеризуемый несовпадением параллельности или симметричности рисунка материала в швейном изделии.
Ласы швейного изделия	Дефект, характеризуемый блеском, оставшимся на швейном изделии в результате нарушения режима влажно-тепловой обработки.

Пролегание швов швейного изделия	Дефект, характеризуемый резким обозначением контуров швов на лицевой стороне швейного изделия после влажно-тепловой обработки или дублирования.
Неправильная посадка швейного изделия на фигуре или манекене	Дефект, характеризуемый нарушением принятого положения деталей и швов швейного изделия относительно всего швейного изделия.
Неравномерность настила укрепляющей прокладки в швейном изделии	Дефект, характеризуемый резко выраженным утолщением (утонением) настила укрепляющей прокладки в швейном изделии.
Баланс изделия	Равновесие, уравнивание, соотношение взаимно связанных величин. Применительно к швейной отрасли это означает: если изделие имеет хорошую посадку на фигуре, с правильным положением плечевых и боковых швов, значит оно сбалансировано. То есть основные его детали (полочка и спинка) уравновешены. Иначе говоря, в данном изделии выдержано точное, соответствующее фигуре соотношение основных и дополнительных деталей: плечевые и боковые швы, а так же линия талии расположены правильно; требуемая соразмерность отдельных частей соблюдена и обуславливает хорошую посадку на фигуре.
Коленкор	Хлопчатобумажная ткань полотняного переплетения, отбеленная и крахмаленная в процессе отделки. Нити основы и утка довольно толстые, что отличает коленкор от подобных тканей. Коленкор выпускали одноцветным, белым или цветным, а клей или крахмал, используемые для пропитки, придавали ему глянец. При долгой носке пропитка на сгибах осыпалась. Коленкор использовался для пошива белья, цветной и более дорогой - для отделки, подкладки, церковных нужд. Коленкор служил также основой для изготовления набивных тканей- миткаля, ситца.

СПИСОК РЕКОМЕНДУЕМОЙ ЛИТЕРАТУРЫ

1. **Крючкова, Г.А.** Конструирование женской и мужской одежды [Текст] / Г.А. Крючкова. - М.:ACADEMIA, 2003. -112с.
2. **Мартынова, А.И. Андреева, Е.Г.** Конструктивное моделирование одежды [Текст] / А.И.Мартынова, Е.Г.Андреева -М: Московская Государственная академия лёгкой промышленности, 1999.-350с.
3. **Сакулин, Б.С. Амирова, Э.К.** Конструирование швейных изделий [Текст] / Б.С.Сакулин, Э.К Амирова. - М: ACADEMIA, 2014.-432с.
4. **Коблякова, Е.Б. Ивлева, Г.С. Романов, В.Е.** Конструирование одежды с элементами САПР [Текст] / Е.Б. Коблякова, Г.С.Ивлева, В.Е.Романова. - М: Легпромбытиздат,1988.-160с.
5. **Кокеткин П.П.** Промышленная технология одежды [Текст] / П.П. Кокеткин - М.: Легпромбытиздат, 1988.-380с.
6. **Смирнова Н.И.** Проектирование конструкций швейных изделий для индивидуального потребителя: учеб. пособие / Н.И. Смирнова, Н.М. Конопальцева:. – М.: ФОРУМ: ИНФРА-М, 2005. – 432с.
7. **Бузов, Б.А.** Материаловедение швейного производства.4-е изд., переработанное и дополнено [Текст] / Б.А.Бузов.- М.: Легпромбытиздат, 1986-416с.
8. **Смирнова Н.И., Конопальцева Н.М.** Проектирование конструкций швейных изделий для индивидуального потребителя – М.: Форум – Инфра-М, 2005. – 252с.
9. **Янчевская Е.А., Тимашева, З.Н.** Конструирование и особенности изготовления женской легкой одежды сложных форм. – М., 2003. – 352с.
10. **Труханова А.Т.** Изготовление мужской верхней одежды по индивидуальным заказам: Учебн. для сред. ПТУ. –М.: Легпромиздат, 1990. – 336с.
11. Техническое размножение лекал женской одежды с различными покроям рукавов [Текст] / Дом моделей "Кузнецкий Мост", 1993.
12. Техническое размножение (градация) лекал конструкций мужской одежды, Дом моделей "Кузнецкий Мост", 1999.
13. Эксплуатационные свойства материалов для одежды и методы оценки их качества [Текст] / Справочник. Гущина К.Г. и др. - М.: Легкая и пищевая промышленность, 1984.

14. Инструкция о порядке разработки и утверждения технических описаний на модели одежды, М: ЦНИИТЭИлегпром, 1985.
15. ЕМКО СЭВ. Правила технического черчения конструкций одежды, т. 7 М: ЦНИИТЭИлегпром, 1990.
16. ЕМКО СЭВ. Термины и определения, т.8, М: ЦНИИТЭИлегпром, 1990.
17. Швейные изделия бытового назначения. Сборник, М; издательство стандартов1984.
- 18.ОСТ 17-325-86. Изделия швейные, трикотажные, меховые. Типовые фигуры мужчин.Размерные признаки для проектирования одежды.- М.:ЦНИИТЭИлегпром, 1981.
- 19.ОСТ 17-325-86. Изделия швейные, трикотажные, меховые. Типовые фигуры женщин. Размерные признаки для проектирования одежды. М; ЦНИИТЭИлегпром;1981.
20. ОСТ 17-325-86. Изделия швейные, трикотажные, меховые. Типовые фигуры девочек. Размерные признаки для проектирования одежды. - М.:ЦНИИТЭИлегпром,1978.
21. ОСТ 17-325-86. Изделия швейные, трикотажные, меховые. Типовые фигуры мальчиков. Размерные признаки для проектирования одежды. - М.: ЦНИИТЭИлегпром, 1978.
22. ГОСТ 2.105-95. ЕСКД. Общие требования к текстовым документам-М: ИПК издательство стандартов, 1995.
23. Журналы «Ателье», «Легкая промышленность», «текстильная промышленность».