

Министерство образования и науки Российской Федерации

*Амурский государственный университет*

**УЧЕБНАЯ ПРАКТИКА ДЛЯ НАПРАВЛЕНИЯ ПОДГОТОВКИ  
«КОНСТРУИРОВАНИЕ ИЗДЕЛИЙ ЛЕГКОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ»**

Часть первая

Учебное пособие

Благовещенск

Издательство АмГУ

2019

*Рекомендовано*  
*учебно-методическим советом университета*

*Рецензенты:*

*Л.К. Шинтарь, доцент кафедры конструирования и технологии Санкт-Петербургского государственного университета промышленных технологий и дизайна, канд. техн. наук;*

*Борисова Н.Н. – начальник цеха ООО «Амур Мануфактура», г. Благовещенск.*

Слюсарева Е.А., Москаленко Н. Г. (составители)

Н 36 Учебная практика для направления подготовки «Конструирование изделий легкой промышленности» (часть первая): учебное пособие / Е.А. Слюсарева, Н.Г. Москаленко. – Благовещенск: Изд-во АмГУ, 2019. – 82 с.

Учебное пособие содержит сведения о цели и задачах практики, ее структуре, форме отчетности; характеристику нормативно-правовых и технических документов, регламентирующих процесс изготовления мужского поясного швейного изделия; технические требования к технологии раскроя швейного изделия и технологическую последовательность изготовления определенной модели изделия из ткани; методику оформления наряда-заказа (договора) на изготовление изделия и расчета стоимости изготовления; рекомендации по выполнению индивидуального задания.

Пособие предназначено для обучающихся направления подготовки «Конструирование изделий легкой промышленности», профиль – конструирование швейных изделий. Учебное пособие может быть рекомендовано к использованию при прохождении учебной практики, связанной с изготовлением швейных изделий, использованием швейного оборудования, разработкой технической документации при производстве одежды.

ББК 37.24

© Слюсарева Е.А., Москаленко Н.Г., 2019

© Амурский государственный университет, 2019

## *ВВЕДЕНИЕ*

Настоящее учебное пособие подготовлено на основе действующей рабочей программы **учебной практики** (практика по получению первичных профессиональных умений и навыков, в том числе первичных умений и навыков научно-исследовательской деятельности) направления подготовки 29.03.05 – «Конструирование изделий легкой промышленности» направленности (профиля) образовательной программы «Конструирование швейных изделий» для квалификации «бакалавр». Оно предназначено для подготовки в высшем учебном заведении бакалавров для швейной отрасли и индустрии моды. Начиная специалист в сфере создания высококачественных швейных изделий должен хорошо ориентироваться в законодательной базе, создающей основу проектирования швейных изделий; знать основы охраны труда и техники безопасности; уметь произвести раскрой и ниточное соединение деталей швейного изделия определенного ассортимента, базируясь на знаниях оборудования, технологии, практических приемов осуществления процессов.

Учебное пособие включает в себя семь глав: тип практики, цели и задачи, структура практики; форма отчетности о прохождении практики; нормативно-правовые и технические документы, регламентирующие процесс изготовления мужского поясного швейного изделия; технология раскроя мужского поясного швейного изделия; технология изготовления мужского поясного швейного изделия; оформление наряда-заказа (договора) на изготовление изделия; выполнение индивидуального задания. Оно ориентировано на формирование комплекса общепрофессиональных и профессиональных компетенций обучающихся направления «Конструирование изделий легкой промышленности» при подготовке к профессиональной деятельности, знаний, умений и навыков в области производства одежды.

При составлении учебного пособия использованы сведения, опубликованные или представленные в учебной и специальной литературе, нормативно-правовых, нормативно-технических документах, Интернет-ресурсах.

## **1 ТИП ПРАКТИКИ, ЦЕЛИ И ЗАДАЧИ, СТРУКТУРА ПРАКТИКИ**

Учебная практика является составной частью образовательной программы высшего образования по направлению подготовки бакалавров 29.03.05 – Конструирование изделий легкой промышленности. Учебная практика первого курса обучающихся является практикой *по получению первичных профессиональных умений и навыков, в том числе первичных умений и навыков научно-исследовательской деятельности*. Практика проводится на базе научно-производственной лаборатории одежды кафедры сервисных технологий и общетехнических дисциплин АмГУ (стационарная практика). В учебном процессе предусмотрено использование активных форм проведения занятий, развивающих коммуникативные способности и речь студентов, направленных на их привлечение к самостоятельной познавательной практической деятельности, вызывающих личностный интерес к решению проблемных задач. Так же в учебном процессе предусмотрено использование следующих образовательных технологий: решение профессиональных задач; коллективный поиск оригинальных идей; моделирование производственных ситуаций; моделирование проблемных ситуаций, основанных на реальных проблемах профессиональной деятельности и учете реальной практической значимости обсуждаемых фактов и обстоятельств

Учебная практика способствует адаптации обучающегося к новым для него условиям производственной деятельности, дает первые практические навыки в будущей профессии и является базовой основой производственной практики. Учебная практика логически, содержательно и методически взаимосвязана с последующими профессиональными дисциплинами.

*Цель практики* состоит в формировании профессиональных умений и навыков; закреплении, обобщении и систематизации знаний путем их применения для решения производственных задач; развитии личностно-профессиональных качеств будущего конструктора швейных изделий; воспитании сознательной трудовой и производственной дисциплины, добросовестного отношения к труду.

Перед обучающимися в период учебной практики стоят следующие задачи:

выполнить комплекс работ, связанных с процессом изготовления мужского поясного швейного изделия;

исследовать факторы, влияющие на проектирование мужского поясного изделия.

В результате обучения в рамках прохождения учебной практики у обучающихся формируются компетенции: способность изучать требования, предъявляемые потребителями к одежде, и технические возможности предприятия для ее изготовления; готовность изучать научно-техническую информацию, отечественный и зарубежный опыт; готовность участвовать в исследованиях по совершенствованию эстетических качеств и конструкции одежды с последующим применением результатов на практике; способностью подготавливать презентации, научно-технические отчеты и представления разработанных изделий на аттестацию и сертификацию; способность конструировать изделия легкой промышленности в соответствии с требованиями эргономики и прогрессивной технологии производства, обеспечивая им высокий уровень потребительских свойств и эстетических качеств.

В результате прохождения практики обучающийся должен *знать*:

требования охраны труда и пожарной безопасности;

правила эксплуатации применяемого оборудования, инструментов и приспособлений;

виды документации для оформления заказа на изготовление изделия и правила ее оформления;

теоретические методы исследования: изучение и анализ нормативных материалов, научной литературы, интернет-источников; обобщение опыта профессиональной деятельности;

методику расчета стоимости изготовления изделия;

технологии раскроя мужского поясного изделия;

требования к раскрою швейных изделий с учетом рисунка материалов;

конструкцию соединительных и краевых швов;

технологии изготовления мужского поясного изделия.

В результате прохождения практики обучающийся должен *уметь*:

рационально организовывать рабочее место, соблюдать требования охраны труда, электробезопасности, гигиены труда, пожарной безопасности, осуществлять текущий уход за рабочим местом;

выполнять раскладку лекал на материале;

контролировать качество раскладки лекал и выкроенных деталей швейных изделий;

пользоваться инструментами для раскроя изделий;

выкраивать детали швейных изделий;

производить регулировку универсальных швейных машин;

выполнять ниточные швы различной конструкции;

качественно выполнять обработку отдельных деталей и монтаж всего изделия;

осуществлять поэтапный и окончательный контроль качества швейных изделий.

В результате прохождения практики обучающийся должен *владеть* навыками:

оформления паспорта заказа на пошив швейных изделий;

раскроя швейных изделий с использованием лекал базовых конструкций;

контроля качества поэтапной обработки швейных изделий;

применения теоретических методов исследования.

Структура и содержание практики представлены в табл. 1. Контроль результатов прохождения практики, т.е. уровня приобретаемых знаний, умений, навыков, степени формирования компетенций осуществляется посредством оценочных средств. Оценочные средства, используемые при выполнении этапов (разделов) практики, соответствующих образовательной программе, представлены в табл. 2.

## Структура и содержание практики

№ п/п	Разделы (этапы) практики	Содержание раздела (этапа) практики	Трудоемкость (в академ. часах)
1	Инструктаж по технике безопасности, электробезопасности, противопожарной безопасности.	Изучение требований охраны труда и пожарной безопасности; правил эксплуатации применяемого оборудования, инструментов и приспособлений.	6
2	Введение в практику по получению первичных профессиональных умений и навыков, в том числе первичных умений и навыков научно-исследовательской деятельности.	Ознакомление со структурой учебной практики, целями, задачами, планируемыми результатами, формой отчетности, выбор темы индивидуального задания.	6
3	Нормативно-правовые и технические документы, регламентирующие процессы изготовления швейных изделий.	Изучение федеральных законов РФ, государственных стандартов, технических условий, правил обслуживания клиентов.	8
4	Технология раскроя мужского поясного изделия.	Изучение видов лекал, требований к оформлению лекал; видов и ассортимента текстильных материалов, их основных свойств; требований к раскрою швейных изделий с учетом рисунка и фактуры поверхности материалов; припусков к деталям изделия при раскрое; раскладка и раскрой изделия.	18
5	Технология изготовления мужского поясного изделия.	Выбор методов технологической обработки деталей и узлов изделия в соответствии со свойствами материала; конструкции соединительных и краевых швов; типов и методов организации производства одежды; пошив изделия.	24
6	Оформление наряд-заказа (договора) на изготовление изделия	Изучение и анализ федеральных законов РФ, прейскуранта цен, правил обслуживания, видов документации для оформления заказа на изготовление изделия и правил ее оформления; методики расчета стоимости изготовления изделия; подготовка наряд-заказа (договора).	12
7	Выполнение индивидуального задания	Поиск информации по теме индивидуального задания, выбор методов исследования; анализ, обработка и систематизация материалов для индивидуального задания.	18
8	Подготовка отчета по практике	Обработка данных, систематизация материала, форматирование текста по стандарту, оформление приложений и дневника практики.	16
			Итого 108

**Этапы (разделы) практики и соответствующие им оценочные средства**

№ п/п	Контролируемые разделы (этапы) практики	Этапы формирования компетенций, знаний, умений, навыков (номер семестра/недели семестра)	Наименование оценочного средства
1	Инструктаж по технике безопасности, электробезопасности, противопожарной безопасности.	2 / 22	рабочая тетрадь, собеседование
2	Нормативно-правовые и технические документы, регламентирующие процессы изготовления швейных изделий.	2 / 22	рабочая тетрадь, собеседование
3	Технология раскроя швейного изделия.	2 / 22	рабочая тетрадь, образец-эталон изделия, собеседование
4	Технология изготовления швейного изделия.	2 / 23	рабочая тетрадь, образец-эталон изделия, собеседование
5	Оформление наряда-заказа (договора) на изготовление изделия.	2 / 23	образец наряда-заказа, рабочая тетрадь, собеседование
6	Выполнение индивидуального задания.	2 / 23	рабочая тетрадь, индивидуальное задание, собеседование
7	Подготовка отчета о прохождении практики.	2 / 23	отчет о прохождении практики, собеседование

*Контрольные вопросы и задания:*

1. К какому типу относится учебная практика обучающихся первого курса направления подготовки «Конструирование изделий легкой промышленности»?
2. Каковы задачи учебной практики?
2. Какие знания в результате прохождения практики должен получить обучающийся?
3. Какие умения в процессе прохождения практики должен приобрести обучающийся?
4. Научение каким навыкам предусмотрено в ходе учебной практики?
5. Из каких основных этапов состоит учебная практика второго семестра?
6. Какие оценочные средства предусмотрены в ходе практики на каждом ее этапе?

## 2 ФОРМА ОТЧЕТНОСТИ О ПРОХОЖДЕНИИ ПРАКТИКИ

Аттестация по итогам практики проводится на основании оформленного в соответствии с установленными требованиями письменного отчета и отзыва руководителя практики. Аттестация осуществляется при помощи традиционных форм контроля (собеседование на зачете), проводится на основании выполнения всех заданий, соответствующих программе практики, при наличии изготовленного изделия и оформленного в соответствии с установленными требованиями письменного отчета.

Нормы оценки знаний предполагают учет индивидуальных особенностей обучающихся, дифференцированный подход к обучению, проверке знаний и умений.

Руководитель практики в дневнике практиканта пишет отзыв о прохождении им практики и выставляет ему оценку по четырехбалльной системе. Показателями, учитываемыми при оценке практики, являются:

- деловые качества обучающегося (дисциплинированность, творческая инициатива, исполнительность и др.);
- профессионально-значимые личностные качества (вежливость, терпимость, тактичность, коммуникабельность и др.);
- объем и качество конкретно выполненных работ;
- умение грамотно излагать информацию.

Аттестация по итогам практики проводится на основании результатов защиты отчета. При оценке работы обучающегося на практике принимаются во внимание: отзыв с оценкой руководителя практики, качество доклада, оформление и содержание отчета, ответы на вопросы комиссии.

В устных ответах обучающегося во время защиты отчета о прохождении практики оцениваются знания, умения и практические навыки по четырехбалльной системе. При этом учитывается глубина и полнота знаний, владение необходимыми умениями, приобретение практических навыков.

Оформление отчета производится на одной стороне листа формата А4 компьютерным способом в соответствии с требованиями, изложенными в стан-

дарте ФГБОУ ВО АмГУ «Правила оформления выпускных квалификационных и курсовых работ».

Отчет по учебной практике имеет следующую структуру:

- титульный лист;
- содержание;
- введение;
- разделы, соответствующие программе практики;
- заключение;
- библиографический список;
- приложения.

Отчет по учебной практике 2 семестра включает следующие *разделы, соответствующие программе практики*:

1. Нормативно-правовые и технические документы, регламентирующие процесс изготовления мужского поясного швейного изделия.
2. Технология раскроя мужского поясного швейного изделия.
3. Технология изготовления мужского поясного швейного изделия.
4. Оформление наряд-заказа (договора) на изготовление изделия.
5. Индивидуальное задание.

Образец титульного листа отчета по практике представлен в приложении 1. При подготовке отчета по практике к нему должны быть приложены заполненные бланк индивидуального задания и рабочий график (план) проведения учебной практики. Форма бланка индивидуального задания представлена в приложении 2, форма бланка рабочего графика проведения учебной практики представлена в приложении 3.

В период прохождения практики обучающийся заполняет *рабочую тетрадь*, являющуюся одним из оценочных средств контроля результатов выполнения этапов практики. Форма рабочей тетради представлена в приложении 4. Каждый вид деятельности фиксируется в рабочей тетради, выполнение работы подтверждается подписью самого обучающегося и руководителя практики.

Контроль процессов и результатов выполнения этапов практики осуществляется с помощью *текущего контроля* и *промежуточной аттестации*.

### *1. Текущий контроль*

Процесс прохождения практики отражается в *рабочей тетради* студента. Здесь могут содержаться различные материалы, накапливаемые в процессе работы в черновом виде. Обязательным является наличие в тетради графика контроля основных этапов практики с отметками преподавателя о выполнении в установленные сроки, о качестве выполнения и степени самостоятельности студента. Технологические процессы раскроя и изготовления швейного изделия контролируются с использованием *образца-эталона изделия* методом сравнительного анализа. Технологический процесс оформления наряда-заказа (договора) на изготовление изделия контролируется с использованием *образца-эталона наряда-заказа*.

### *Критерии оценки знаний*

Оценка в рабочей тетради выставляется за каждый день практики, в начале последующего дня.

Оценка «отлично» выставляется, если студент в процессе заполнения рабочей тетради демонстрирует: выполнение всех запланированных видов работ, выполнение всех видов работ в установленные сроки, достойное качество выполнения, должную глубину раскрытия задач, высокую степень самостоятельности; использование четких и правильных определений и профессиональной терминологии; свободно ориентируется в учебно-методической литературе и нормативно-правовой документации.

Оценка «хорошо» выставляется, если студент в процессе заполнения рабочей тетради демонстрирует: при выполнении запланированных видов работ испытывает незначительные затруднения; сроки выполнения работ незначительно увеличены; хорошее качество выполнения всех видов работ; среднюю степень самостоятельности; использование правильных определений и профессиональной терминологии; ориентируется в учебно-методической литературе и нормативно-правовой документации.

Оценка «удовлетворительно» выставляется, если студент в процессе заполнения рабочей тетради демонстрирует: при выполнении отдельных запланированных видов работ испытывает значительные затруднения; сроки выполнения отдельных видов работ значительно увеличены; некачественное выполнение отдельных видов работ; низкую степень самостоятельности; небольшие неточности при использовании определений и профессиональной терминологии; испытывает затруднения при выборе учебно-методической литературы и нормативно-правовой документации.

Оценка «неудовлетворительно» выставляется, если студент в процессе заполнения рабочей тетради демонстрирует: основное содержание практики не раскрыто; при выполнении запланированных видов работ испытывает значительные затруднения; выполняет лишь отдельные операции; действия в целом не осознанны; допускает грубые ошибки в терминологии; не видит или не понимает значимости основных профессиональных действий для достижения результата; не имеет четкого представления об использовании учебно-методической литературы и нормативно правовой-документации на практике.

## *2. Промежуточная аттестация*

Формой промежуточной аттестации практики является зачет с оценкой («отлично», «хорошо», «удовлетворительно», «неудовлетворительно»).

*Промежуточный аттестация* осуществляется при помощи традиционных форм контроля (собеседование на зачете с защитой отчета по практике).

### *Критерии оценки знаний*

Для оценивания уровня сформированности заявленных компетенций в процессе представления выполненной работы, используется система взаимосвязанных профессиональных действий.

Оценка «отлично» выставляется, если программа практики выполнена в полном объеме; основные умения устойчивы; приобретены и получили развитие определенные практические навыки; отчет по практике оформлен в соответствии со стандартом и в полном объеме; к отчету приложены все необходимые документы, а студент в процессе представления работы демонстрирует:

способность анализировать поставленные профессиональные задачи, результаты профессиональной деятельности своей и других;

способность к поиску проблем в реальных производственных условиях и определения стратегий их решения;

наличие коммуникационных связей, при этом коммуникации выражены, используются, затруднений при их формировании и использовании на практике студент не испытывает.

*Оценка «хорошо»* выставляется, если программа практики выполнена в полном объеме; основные умения устойчивы; приобретены и получили развитие определенные практические навыки; отчет по практике оформлен с незначительными отклонениями от стандарта, в полном объеме; к отчету приложены все необходимые документы, а студент в процессе представления работы демонстрирует:

способность анализировать результаты профессиональной деятельности своей и других;

способность не испытывать затруднений при реализации основных профессиональных действий по образцу, но при их варьировании испытывает незначительные затруднения;

способность организовывать функционирующий технологический процесс;

наличие коммуникационных связей, при этом коммуникации выражены, используются, но при их формировании и использовании на практике студент испытывает незначительные затруднения.

*Оценка «удовлетворительно»* выставляется, если программа практики не выполнена в полном объеме; основные умения и практические навыки не сформированы, а студент в процессе представления работы не имеет четкого суждения о применении основных аналитических, производственно-технологических действий на практике; коммуникационные связи имеются в наличии, но используются студентом редко либо при их использовании студент испытывает значительные затруднения.

*Оценка «неудовлетворительно»* выставляется, если программа практики

не выполнена, а студент в процессе представления работы не видит или не понимает значимости основных аналитических действий для достижения результата; испытывает значительные затруднения в реализации производственно-технологических действий даже по образцу; коммуникационные связи имеются в наличии, но субъект не имеет четкого представления об их использовании на практике.

*Контрольные вопросы и задания:*

1. Какие показатели учитываются при оценке практики?
2. Охарактеризуйте структуру отчета о прохождении учебной практики.
3. Какие основные разделы, соответствующие программе практики, включает в себя отчет о практике?
4. Какую функцию выполняет такое оценочное средство как *рабочая тетрадь* в период прохождения практики?
5. Какие оценочные средства, помимо рабочей тетради, используются для контроля процессов и результатов выполнения всех этапов практики?
6. Что включает в себя *текущий контроль* процессов и результатов выполнения этапов практики?
7. Что представляет собой *промежуточная аттестация* процессов и результатов выполнения этапов практики?
8. Назовите документы, которые должны быть заполнены и приложены к отчету о прохождении практики.

### **3 НОРМАТИВНО-ПРАВОВЫЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ, РЕГЛАМЕНТИРУЮЩИЕ ПРОЦЕСС ИЗГОТОВЛЕНИЯ МУЖСКОГО ПОЯСНОГО ШВЕЙНОГО ИЗДЕЛИЯ**

#### **3.1 Федеральные законы РФ**

Федеральный закон РФ от 07.02.1992 № 2300-1 «О защите прав потребителей» регулирует отношения, возникающие между потребителями и изготовителями, исполнителями, импортерами, продавцами при продаже товаров (выполнении работ, оказании услуг), устанавливает права потребителей на приобретение товаров (работ, услуг) надлежащего качества и безопасных для жизни, здоровья, имущества потребителей и окружающей среды, получение информации о товарах (работах, услугах) и об их изготовителях (исполнителях, продавцах), просвещение, государственную и общественную защиту их интересов, а также определяет механизм реализации этих прав.

Федеральный закон «О техническом регулировании» от 27.12.2002 № 184-ФЗ регулирует отношения, возникающие при: разработке, принятии, применении и исполнении обязательных требований к продукции, в том числе зданиям и сооружениям, или к продукции и связанным с требованиями к продукции процессам проектирования, производства, строительства, монтажа, наладки, эксплуатации, хранения, перевозки, реализации и утилизации; применении и исполнении на добровольной основе требований к продукции, процессам проектирования, производства, строительства, монтажа, наладки, эксплуатации, хранения, перевозки, реализации и утилизации, а также к выполнению работ или оказанию услуг в целях добровольного подтверждения соответствия; оценке соответствия.

Федеральный закон РФ «Об обеспечении единства измерений» от 26.06.2008 № 102-ФЗ регулирует отношения, возникающие при выполнении измерений, установлении и соблюдении требований к измерениям, единицам величин, эталонам единиц величин, стандартным образцам, средствам измерений, применению стандартных образцов, средств измерений, методик (методов) измерений, а также при осуществлении деятельности по обеспечению единства изме-

рений, предусмотренной законодательством Российской Федерации об обеспечении единства измерений, в том числе при выполнении работ и оказании услуг по обеспечению единства измерений.

### **3.2 Нормативно-техническая документация в области производства швейных изделий**

Стандарт ГОСТ Р 54393-2011 «Изделия швейные и трикотажные. Термины и определения» устанавливает термины и определения основных понятий в области готовых швейных и трикотажных изделий бытового назначения. Термины, установленные настоящим стандартом, обязательны для применения во всех видах документации и литературы, входящих в сферу действия стандартизации или использующих результаты этой деятельности.

Согласно стандарту, поясная одежда – это одежда, опирающаяся на нижнюю опорную поверхность тела, ограниченную сверху линией талии, а снизу – линией бедер. К мужским поясным изделиям относятся:

брюки – швейная или трикотажная верхняя поясная одежда, покрывающая нижнюю часть туловища и ноги, каждую в отдельности, полностью или частично;

шорты – брюки выше колен;

рейтузы – трикотажная верхняя поясная одежда, плотно облегающая нижнюю часть туловища и ноги до стоп, каждую в отдельности;

трусы – швейная или трикотажная поясная одежда бельевого ассортимента, покрывающая нижнюю часть туловища и ноги в верхней части, каждую в отдельности или только нижнюю часть туловища полностью или частично, надеваемая непосредственно на тело;

плавки – трусы, плотно облегающие нижнюю часть туловища и ноги в верхней части, каждую в отдельности или только нижнюю часть туловища, надеваемые непосредственно на тело и предназначенные для купания;

кальсоны – поясная одежда бельевого ассортимента для мужчин и мальчиков, покрывающая нижнюю часть туловища и ноги до стоп, каждую в отдельности, надеваемая на трусы или непосредственно на тело.

Стандарт ГОСТ 22977-89 (СТ СЭВ 6484-88) «Детали швейных изделий. Термины и определения» устанавливает термины и определения понятий основных деталей швейных изделий бытового назначения. Термины, установленные настоящим стандартом, обязательны для применения во всех видах документации и литературы, входящих в сферу работ по стандартизации или использующих результаты этих работ. Согласно данному документу, в мужские поясные изделия могут входить следующие детали:

половина брюк – деталь швейного изделия, левая и правая, покрывающая нижнюю часть туловища и ногу (Примечание. Половина брюк может состоять из передней и задней частей);

гульфик – деталь швейного изделия для обработки потайной застежки передней части половины брюк, предназначенная для петель, молнии, кнопок, текстильной застежки;

откосок – деталь швейного изделия для обработки потайной застежки передней части половины брюк, предназначенная для пришивания пуговиц, молнии, кнопок, текстильной застежки;

карман – деталь или узел швейного изделия для хранения мелких предметов и декоративного оформления изделия;

пояс – деталь швейного изделия для фиксации его на фигуре человека и (или) декоративного оформления;

лея – деталь швейного изделия из подкладочного материала, покрывающая с изнаночной стороны брюк место соединения среднего шва брюк с шаговыми;

подзакрепка – деталь швейного изделия, предохраняющая место соединения среднего шва брюк с шаговыми от растяжения;

штрипка – деталь швейного изделия в виде полоски материала, прикрепляемая к нижней части брюк для удерживания их в натянутом положении [6].

Стандарт ГОСТ 25296-2003 «Изделия швейные бельевые. Общие технические условия» распространяется на швейные бельевые изделия для мужчин, женщин и детей, изготавливаемые из текстильных материалов различных видов.

Стандарт не распространяется на изделия, изготавливаемые по индивидуальным заказам и для военнослужащих.

Стандарт ГОСТ 20521-75 «Технология швейного производства. Термины и определения» устанавливает термины и определения основных понятий, относящихся к технологии швейного производства. Установленные настоящим стандартом термины и определения, относящиеся к технологии швейного производства, обязательны для применения в используемой документации всех видов (включая унифицированные системы документации, национальные классификаторы технико-экономической информации, тезаурусы и дескрипторные словари), научно-технической, учебной и справочной литературе.

Стандарт ГОСТ 12807-2003 «Изделия швейные. Классификация стежков, строчек и швов» устанавливает классификацию, условные и графические изображения и кодовые обозначения стежков, строчек и швов, применяемых при изготовлении швейных изделий. Классификацию стежков, строчек и швов применяют при выборе способов соединения деталей и узлов швейных изделий, средств технологической оснастки, разработке карт инженерного обеспечения, при маркировке швейных машин и полуавтоматов и другой технологической и нормативной документации.

### **3.3 Правила бытового обслуживания населения**

Постановление Правительства РФ «О правилах бытового обслуживания населения в Российской Федерации» от 04.10.2012 № 1007, разработанное в соответствии с Законом Российской Федерации «О защите прав потребителей», регулирует отношения между потребителями и исполнителями в сфере бытового обслуживания. Под потребителем понимается гражданин, имеющий намерение заказать либо заказывающий или использующий работы (услуги) исключительно для личных, семейных, домашних и иных нужд, не связанных с осуществлением предпринимательской деятельности. Под исполнителем понимается организация независимо от организационно-правовой формы, а также индивидуальный предприниматель, выполняющие работы или оказывающие услуги потребителям по возмездному договору.

Исполнитель обязан своевременно предоставлять потребителю необходимую и достоверную информацию об услугах (работах), которая в обязательном порядке должна содержать:

перечень оказываемых услуг (выполняемых работ) и форм их предоставления;

обозначения стандартов, обязательным требованиям которых должны соответствовать услуги (работы);

сроки оказания услуг (выполнения работ);

данные о конкретном лице, которое будет оказывать услугу (выполнять работу), если эти данные имеют значение, исходя из характера услуги (работы);

гарантийные сроки, если они установлены федеральными законами, иными правовыми актами Российской Федерации или договором либо предусмотрены обычаем делового оборота;

цены на оказываемые услуги (выполняемые работы), а также на используемые при этом материалы, запасные части и фурнитуру исполнителя (обозначенные на их образцах) и сведения о порядке и форме оплаты;

сведения о подтверждении соответствия услуг (работ) установленным требованиям (номер сертификата соответствия, срок его действия, орган, его выдавший, или регистрационный номер декларации о соответствии, срок ее действия, наименование исполнителя, принявшего декларацию, и орган, ее зарегистрировавший).

Исполнитель обязан предоставлять потребителю для ознакомления:

настоящие Правила;

адрес и телефон подразделения по защите прав потребителей органа местного самоуправления, если такое подразделение имеется;

образцы договоров (квитанций, иных документов) об оказании услуг (выполнении работ);

образцы (модели) изготавливаемых изделий, альбомы и журналы с моделями изделий и т.п.;

перечень категорий потребителей, имеющих право на получение льгот, а также перечень льгот, предоставляемых при оказании услуг (выполнении ра-

бот) в соответствии с федеральными законами и иными правовыми актами Российской Федерации.

Исполнитель обязан своевременно предоставлять потребителю информацию о своей организации и об оказываемых услугах (выполняемых работах) в наглядной и доступной форме также в случаях, когда обслуживание осуществляется вне постоянного места нахождения организации, – во временных помещениях, передвижными приемными пунктами, выездными бригадами и т.п.

Договор об оказании услуги (выполнении работы) оформляется в письменной форме (квитанция, иной документ) и должен содержать следующие сведения:

фирменное наименование (наименование) и местонахождение (юридический адрес) организации-исполнителя (для индивидуального предпринимателя – фамилия, имя, отчество, сведения о государственной регистрации);

вид услуги (работы);

цена услуги (работы);

точное наименование, описание и цена материалов (вещи), если услуга (работа) выполняется из материалов исполнителя или из материалов (с вещью) потребителя;

отметка об оплате потребителем полной цены услуги (работы) либо о внесенном авансе при оформлении договора, если такая оплата была произведена;

даты приема и исполнения заказа;

гарантийные сроки на результаты работы, если они установлены федеральными законами, иными правовыми актами Российской Федерации или договором либо предусмотрены обычаем делового оборота;

другие необходимые данные, связанные со спецификой оказываемых услуг (выполняемых работ);

должность лица, принявшего заказ, и его подпись, а также подпись потребителя, сдавшего заказ.

Один экземпляр договора выдается исполнителем потребителю. Договор об оказании услуги (выполнении работы), исполняемой в присутствии потреби-

теля, может оформляться также путем выдачи кассового чека, билета и т.п.

### **3.4 Правила охраны труда, пожарной безопасности, технической эксплуатации электроустановок**

*Охрана труда* в Российской Федерации регулируется нормами действующего законодательства, является важнейшей социальной проблемой государства и его исполнительных органов на всех уровнях управления. В России действует законодательная база об охране труда, которая соответствует рыночным принципам хозяйствования, многоукладной экономике; повышает ответственность работодателей (должностных лиц) за обеспечение социальной защищенности работников в реализации их права на здоровые и безопасные условия труда, компенсацию вреда, причиненного здоровью. Вопросы обеспечения безопасности решаются на основе целого ряда законодательных актов и множества различных подзаконных актов, позволяющих создавать нормативную базу для дальнейшего развития государственного управления охраной труда.

Основополагающими законодательными актами, устанавливающими правовые основы регулирования отношений в области охраны труда между работодателями и работниками, направленные на создание условий труда, соответствующих требованиям сохранения жизни и здоровья в процессе трудовой деятельности, являются: Трудовой кодекс Российской Федерации; Закон Российской Федерации от 17.07.1999 г. № 181 «Об основах охраны труда в Российской Федерации»; Закон Российской Федерации от 24.07.1998 г. № 125 «Об обязательном социальном страховании от несчастных случаев на производстве и профессиональных заболеваний» и др.

Для более конкретного системного подхода к реализации законодательных актов издаются подзаконные акты. Государственными нормативными требованиями охраны труда, содержащимися в федеральных законах и иных нормативных правовых актах субъектов Российской Федерации об охране труда, устанавливаются правила, процедуры и критерии, направленные на сохранение жизни и здоровья работников в процессе трудовой деятельности. Требования охраны труда обязательны для исполнения юридическими и физическими ли-

цами при осуществлении ими любых видов деятельности, в том числе при проектировании и конструировании машин, строительстве и эксплуатации объектов, механизмов и другого оборудования, разработке технологических процессов, организации производства и труда. Порядок разработки и утверждения подзаконных нормативных правовых актов об охране труда, а также сроки их пересмотра устанавливаются Правительством Российской Федерации.

*Техника безопасности* – система организационных мероприятий, технических средств и методов, предотвращающих воздействие на работающих опасных производственных факторов. Определение приведено в ГОСТ 12.0.002-80 «Система стандартов безопасности труда. Термины и определения».

Федеральный закон «О пожарной безопасности» от 21 декабря 1994 г. № 69-ФЗ определяет общие правовые, экономические и социальные основы обеспечения пожарной безопасности в Российской Федерации, регулирует в этой области отношения между органами государственной власти, органами местного самоуправления, общественными объединениями, юридическими лицами, должностными лицами, гражданами, в том числе индивидуальными предпринимателями. Обеспечение пожарной безопасности является одной из важнейших функций государства. В законе, в частности, даются понятия пожарной безопасности, пожара, требований пожарной безопасности, нарушения требований пожарной безопасности, противопожарного режима, мер пожарной безопасности, профилактики пожаров, первичных мер пожарной безопасности и др.; раскрываются понятия системы обеспечения пожарной безопасности, ее элементов и приводятся основные функции этой системы.

В соответствии с Федеральным законом от 21 декабря 1994 г. № 69-ФЗ «О пожарной безопасности» утверждены Правила пожарной безопасности в Российской Федерации (ППБ 01-03) и введены в действие с 30 июня 2003 года. Настоящие Правила пожарной безопасности в Российской Федерации (далее – Правила) устанавливают требования пожарной безопасности, обязательные для применения и исполнения органами государственной власти, органами местного самоуправления, организациями независимо от их организационно-правовых

форм и форм собственности, их должностными лицами, предпринимателями без образования юридического лица, гражданами Российской Федерации, иностранными гражданами, лицами без гражданства в целях защиты жизни или здоровья граждан, имущества физических или юридических лиц, государственного или муниципального имущества, охраны окружающей среды. Организации, их должностные лица и граждане, нарушившие требования пожарной безопасности, несут ответственность в соответствии с законодательством Российской Федерации. В соответствии с настоящими Правилами, на каждом объекте должны быть разработаны инструкции о мерах пожарной безопасности для каждого взрывопожароопасного и пожароопасного участка (мастерской, цеха и т. п.); все работники организаций должны допускаться к работе только после прохождения противопожарного инструктажа, а при изменении специфики работы проходить дополнительное обучение по предупреждению и тушению возможных пожаров в порядке, установленном руководителем.

Этот же свод правил представлен в Приказе Министерства Российской Федерации по делам гражданской обороны, чрезвычайным ситуациям и ликвидации последствий стихийных бедствий «Об утверждении правил пожарной безопасности в Российской Федерации» от 18 июня 2003 г. № 313.

Приказом МЧС РФ от 25 марта 2009 г. N 182 утвержден и введен в действие свод правил СП 12.13130.2009 «Определение категорий помещений, зданий и наружных установок по взрывопожарной и пожарной опасности». Настоящий свод правил разработан в соответствии со статьями 24 – 27 Федерального закона от 22 июля 2008 г. N 123-ФЗ «Технический регламент о требованиях пожарной безопасности». Согласно СП 12.13130.2009 классификация зданий и помещений по взрывопожарной и пожарной опасности применяется для установления требований пожарной безопасности, направленных на предотвращение возможности возникновения пожара и обеспечение противопожарной защиты людей и имущества в случае возникновения пожара.

В рамках российского законодательства Правительством Российской Федерации принято Постановление от 25 апреля 2012 г. N 390 «О противопожар-

ном режиме» и утверждены Правила противопожарного режима в Российской Федерации. Настоящие Правила противопожарного режима содержат требования пожарной безопасности, устанавливающие правила поведения людей, порядок организации производства и (или) содержания территорий, зданий, сооружений, помещений организаций и других объектов) в целях обеспечения пожарной безопасности. В отношении каждого объекта (за исключением индивидуальных жилых домов) руководителем (иным уполномоченным должностным лицом) организации (индивидуальным предпринимателем), в пользовании которой на праве собственности или на ином законном основании находятся объекты, утверждается инструкция о мерах пожарной безопасности в соответствии с требованиями, установленными разделом XVIII настоящих Правил. Лица допускаются к работе на объекте только после прохождения обучения мерам пожарной безопасности. Обучение лиц мерам пожарной безопасности осуществляется путем проведения противопожарного инструктажа и прохождения пожарно-технического минимума. Порядок и сроки проведения противопожарного инструктажа и прохождения пожарно-технического минимума определяются руководителем организации. Обучение мерам пожарной безопасности осуществляется в соответствии с нормативными документами по пожарной безопасности.

Правила технической эксплуатации электроустановок потребителей представлены в Приказе Министерства энергетики Российской Федерации «Об утверждении Правил технической эксплуатации электроустановок потребителей» от 13 января 2003 г. № 6. Настоящие правила имеют целью обеспечить надежную, безопасную и рациональную эксплуатацию электроустановок и содержание их в исправном состоянии. Правила распространяются на организации, независимо от форм собственности и организационно-правовых форм, индивидуальных предпринимателей и граждан – владельцев электроустановок напряжением выше 1000 В (Потребителей). Они включают в себя требования к Потребителям, эксплуатирующим действующие электроустановки напряжением до 220 кВ включительно. Правила не распространяются на электроустановки

электрических станций, блок-станций, предприятий электрических и тепловых сетей, эксплуатируемых в соответствии с правилами технической эксплуатации электрических станций и сетей. Расследование и учет нарушений в работе электроустановок Потребителей производится в соответствии с установленными требованиями. Расследование несчастных случаев, связанных с эксплуатацией электроустановок и происшедших на объектах, подконтрольных госэнергонадзору, проводится в соответствии с действующим законодательством. Эксплуатация электрооборудования, в том числе бытовых электроприборов, подлежащих обязательной сертификации, допускается только при наличии сертификата соответствия на это электрооборудование и бытовые электроприборы.

*Контрольные вопросы и задания:*

1. Назовите федеральные законы Российской Федерации, лежащие в основе деятельности в сфере производства швейных изделий.

2. Какое значение имеют эти законы?

3. Какие основные нормативно-технические документы должны быть использованы при изучении и осуществлении процессов производства мужских поясных швейных изделий?

4. Какие отношения регулирует Постановление Правительства РФ «О правилах бытового обслуживания населения в Российской Федерации»?

5. Что, согласно Правилам бытового обслуживания населения, в обязательном порядке должна содержать информация об услугах (работах)?

6. Какие сведения, согласно Правилам бытового обслуживания населения, должен содержать договор об оказании услуги (выполнении работы)?

7. В какой форме, согласно Правилам бытового обслуживания населения, оформляется договор об оказании услуги (выполнении работы)?

8. Назовите основополагающие законодательные акты, устанавливающие правовые основы регулирования отношений в области охраны труда.

9. Дайте определение понятию «техника безопасности».

10. Охарактеризуйте правовые документы в области пожарной безопасности и технической эксплуатации электроустановок.

## 4 ТЕХНОЛОГИЯ РАСКРОЯ МУЖСКОГО ПОЯСНОГО ШВЕЙНОГО ИЗДЕЛИЯ

### 4.1 Виды лекал, требования к оформлению лекал

Чертежи лекал деталей являются техническим документом, который определяет конструкцию, форму и размеры деталей, технические условия на их обработку и раскрой. При построении чертежей лекал используют нормативно-техническую документацию. Исходными данными для разработки базовых чертежей лекал основных деталей одежды являются: технический чертеж модельной конструкции изделия, методы технологической обработки, свойства материалов, из которых планируется изготавливать изделие.

При различных типах производства используют различные виды лекал. Классификация видов лекал представлена на рис 1.

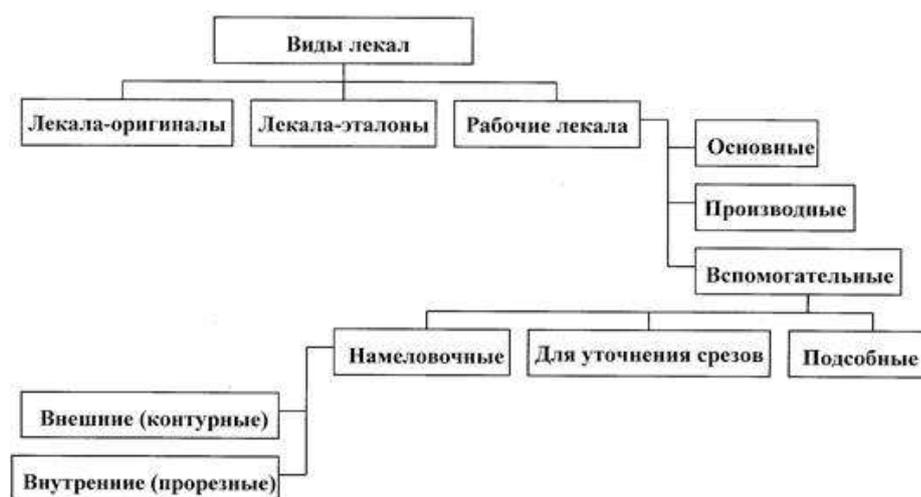


Рис. 1. Классификация видов лекал

*Лекала-оригиналы* полностью соответствуют эталонному образцу модели изделия базисного размера и являются исходными для разработки основных, производных и вспомогательных лекал-эталонов и рабочих лекал всех размеров и ростов.

*Лекала-эталоны* получают по лекалам-оригиналам путем градации их на все размеры и роста, рекомендованные в разрабатываемой полно-возрастной группе. Лекала-эталоны используют для проверки точности и качества рабочих лекал. Лекала-эталоны используются для раскроя материалов при пошиве образ-

цов изделий и хранятся в течение всего времени пошива изделий или образцов новой модели в сложенном или подвешенном состоянии.

*Рабочие лекала* разрабатывают по лекалам-эталонам и используют в производственном процессе: *рабочие основные* – для раскроя из ткани верха основных деталей одежды: спинки, переда (полочки), рукава, нижнего воротника передней и задней частей брюк, переднего и заднего полотнищ юбки и др.; *рабочие производные* разрабатывают на базе основных с учетом методов их обработки; *рабочие вспомогательные* – для уточнения краев деталей, нанесения контурных линий (карманов, вытачек и др.), вспомогательных линий стачивания, настрочивания, линии обрезки и т. д. Их разрабатывают на базе основных и производных лекал с учетом максимальной точности нанесения линий и удобства применения.

*Рабочие вспомогательные намеловочные* лекала применяют для нанесения линий на деталях, по которым прокладывают строчки, швы, стачивают вытачки, складки, выметывают петли, пришивают пуговицы и т.д.: *рабочие вспомогательные намеловочные внешние* (контурные) – для намелки линий строчек, швов, складок по срезу детали; *рабочие вспомогательные намеловочные внутренние* (прорезные) – для намелки вытачек, карманов, петель, местоположения пуговиц внутри детали.

Рабочие лекала для раскладок и контроля качества кроя изготавливают в нескольких экземплярах: один комплект лекал предназначается для выполнения экспериментальных раскладок, два (или один) – для изготовления раскладок, передаваемых в раскройный цех, один – для выполнения раскладок на полотнах с дефектами и один – для контроля вырезанных деталей швейных изделий. Рабочие лекала, применяемые в качестве шаблонов для вырезания деталей из настолов на стационарной ленточной раскройной машине, изготавливаются в одном комплекте на швейных предприятиях из особо плотного картона толщиной 2-3 мм. Срезы этих лекал могут быть окантованы металлической лентой.

На основных и производных лекалах согласно техническим требованиям на раскрой деталей изделия наносят следующие обозначения: линию долевого

направления ткани – направление нити основы линии допускаемого отклонения от долевого направления; линии минимальной и максимальной ширины надставок в местах их расположения согласно отраслевым стандартам на изделия; контрольные надсечки для совмещения деталей при их соединении.

На рабочих лекалах выполняют прорези для разметки на деталях края вытачек, складок и т. п., а также контрольные надсечки для совмещения деталей края при их соединении. На каждом лекале, входящем в комплект рабочих и вспомогательных, указываются номер модели, размер, рост и полнота изделия, наименование детали. На одном крупном лекале приводится перечень всех лекал, входящих в комплект для данного изделия. На вспомогательные (подсобные) лекала наносят места расположения карманов, вытачек, складок, петель, пуговиц и т.п.

По линиям срезов всего комплекта основных, производных и вспомогательных лекал-эталонов и рабочих лекал на расстоянии 1мм от края ставят клеймо через каждые 80–100 мм или проводят линию для контроля степени износа рабочих лекал. На лекало каждой детали наносят маркировочные данные: наименование изделия, номер модели, типоразмеророст, наименование детали, шифр (при использовании унифицированных деталей), площадь детали, количество деталей края.

Весь комплект основных, производных и вспомогательных рабочих лекал должен быть проверен отделом технического контроля или отдела управления качеством (ОУК) и иметь дату, подпись, штамп ОТК. Без клейма лекала для работы использовать не разрешается. Размер и конфигурацию рабочих лекал проверяют не реже одного раза в месяц по лекалам-эталонам и табелю мер. Допустимые отклонения рабочих лекал от лекал-эталонов не должны превышать  $\pm 1$  мм по каждому срезу.

Для установления неточностей в размерах вследствие деформации картона лекала-эталоны проверяют по табелю мер не реже одного раза в квартал. После каждой проверки на лекалах ставят дату, подпись и штамп ОТК.

#### **4.2 Виды и ассортимент текстильных материалов, используемых для изготовления мужского поясного изделия**

Ткани – текстильные изделия, образующиеся в процессе ткачества путем переплетения взаимно перпендикулярных продольных и поперечных нитей. Продольные нити в тканях называются основными, или основой; поперечные – уточными, или утком.

Определение качества тканей производится по установлению следующих показателей физико-механических свойств: поверхностная плотность, разрывная нагрузка, усадка от стирки, несминаемость, стойкость к истиранию, сопротивление раздвигаемости нитей в ткани, сопротивление к осыпаемости нитей в срезах тканей, воздухопроницаемость, гигроскопичность, стойкость окраски. По структурно-колористическому оформлению ткани и другие материалы должны отвечать требованиям моды, а по внешнему виду и органолептическим свойствам – соответствовать эталону, утвержденному в установленном порядке.

*Хлопчатобумажные ткани.* Эти ткани занимают ведущее место в ассортименте текстильных изделий по объему выпускаемой продукции, количеству артикулов, назначению, разнообразию структуры и т. д. Это объясняется достаточной сырьевой базой, возможностью получения из хлопка разнообразной пряжи как по линейной плотности, так и по структуре (разнообразные крутки), применением различных переплетений (саржевого, мелкозорчатого, жаккардового и др.), использованием различных видов отделки (гладкокрашенные, печатные, отбеленные, меланжевые и т. д.). Широкое применение хлопчатобумажных тканей обусловлено дешевизной, достаточной прочностью, износостойкостью и легкостью. Эти ткани в достаточной мере удовлетворяют гигиеническим требованиям, предъявляемым к бельевым, платьевым, сорочечным и одежным тканям. Они удобны в носке, легко поддаются стирке, чистке, глажению. К хлопчатобумажным тканям относят ситцы, бязи, сатины, бельевые ткани и т.д. Они обладают достаточной прочностью, износостойкостью, удовлетворяют гигиеническим требованиям, имеют хорошую гигроскопичность: быстро намокают, быстро высыхают, хорошо переносят стирку и влажно-

тепловую обработку при высоких температурах. Поверхностная плотность хлопчатобумажных тканей варьируется от 80 до 160 г/м<sup>2</sup>.

*Шелковые ткани* вырабатывают из натуральных и химических нитей; из натурального шелка по основе и капроновых, вискозных, ацетатных, триацетатных, лавсановых и других нитей и пряжи по утку. Поверхностная плотность лежит в пределах 70–200 г/м<sup>2</sup>.

Ткани из натурального шелка отличаются легкостью, высокой упругостью, малой сминаемостью, хорошими гигиеническими свойствами. Из натурального шелка вырабатывают креповые (крепдешин, креп-жоржет, креп-шифон), гладьевые (полотна, муслины), жаккардовые и ворсовые (бархат) ткани.

*Льняные ткани* имеют высокую сорбционную и диффузионную способность, хорошую теплопроводность и гидрофильность. Они характеризуются высокой прочностью и устойчивостью к растяжению. Эти ткани имеют гладкую поверхность, поэтому мало загрязняются и легко отстирываются. Однако льняные ткани имеют значительную сминаемость и усадку.

Ткани изо льна вырабатывают как чисто льняными, так и полульняными, состоящими из льняных волокон и хлопчатобумажных, вискозных или синтетических волокон. Добавление лавсанового волокна в льняные ткани значительно снижает их усадку и сминаемость. Для улучшения физико-механических свойств льняные и полульняные ткани подвергаются малосминаемой и малоусадочной отделкам.

Поверхностная плотность льняных и полульняных тканей составляет 190 – 250 г/м<sup>2</sup>, но полульняные ткани с лавсаном имеют большую массу, их поверхностная плотность изменяется от 230 до 287 г/м<sup>2</sup>.

*К тканям из искусственных нитей* относят ткани из вискозных, ацетатных, триацетатных нитей и комбинированные ткани из искусственных волокон.

Ткани из вискозных нитей по сравнению с тканями из натурального шелка более массивные, жесткие, с более ярко выраженным переплетением за счет толщины нитей. Для них характерны значительные сминаемость и усадка; они имеют большую осыпаемость нитей по срезам деталей. Ткани обладают хорошими гиги-

еническими свойствами. Вискозные ткани выпускают гладкокрашеными, с печатным рисунком, пестроткаными с безусадочной или несминаемой пропиткой.

Ткани из ацетатных нитей характеризуются упругостью, умеренной сминаемостью, имеют умеренный блеск, хороший внешний вид, небольшую усадку. Термостойкость волокон невысокая, поэтому при влажно-тепловой обработке трудно ликвидировать заломы. При трении ткани электризуются. Нитки в срезах деталей из этих тканей легко осыпаются. В швах возможно раздвигание нитей ткани.

Ткани из триацетатного шелка имеют довольно высокую несминаемость, стабильность размеров, устойчивость к высоким температурам глажения, хорошую драпируемость. К недостаткам их относится электризуемость, неустойчивость к трению, небольшие разрывная нагрузка и раздвигаемость нитей в швах.

Для тканей характерны переплетения с короткими перекрытиями: полотняное, саржевое, диагональное, комбинированное. Ткани выпускают преимущественно с печатным рисунком. Применяют антистатическую и несминаемую пропитки. Поверхностная плотность для различных триацетатных тканей изменяется от 104 до 215 г/м<sup>2</sup>. Наибольшую поверхностную плотность имеют жаккардовые ткани, предназначенные для нарядных тканей.

Ткани комбинированные из искусственных волокон выпускаются в различных сочетаниях (например, вискозные и ацетатные нити, вискозные и триацетатные нити). При разработке комбинированных тканей учитываются сочетания наилучших свойств волокон. Поверхностная плотность таких тканей изменяется от 107 до 247 г/м<sup>2</sup>.

*Ткани из синтетических нитей* износоустойчивые, безусадочные, упругие, обладают несминаемостью. Внешний вид матовый или блестящий. Ткани вырабатываются из капроновых или лавсановых нитей. Для большей устойчивости структуры тканей используют переплетения с короткими перекрытиями, например полотняное, саржевое. Нити в срезах деталей из этих тканей легко осыпаются. При влажно-тепловой обработке необходима невысокая температура (примерно до 150°С) нагрева утюжительной поверхности. По отделке тка-

ни могут быть белыми, гладкокрашеными, с печатным рисунком, с тиснением и лаке. Поверхностная плотность таких тканей составляет 35 – 220 г/м<sup>2</sup>.

#### **4.3 Требования к раскрою швейных изделий**

*При массовом и серийном производстве раскладку лекал следует производить с учетом направления ворса, рисунка, долевого направления материалов в деталях, допускаемых надставок, разрезов и отклонений. На гладкокрашенных, полосатых и клетчатых материалах с симметричным расположением полосок в рисунке лекала деталей изделия можно раскладывать в любом направлении. На материалах с направленным рисунком, который может быть расположен в изделии как в одном, так и в противоположном направлении, лекала деталей одного изделия раскладывают в одном направлении, другого – в противоположном. На материалах с рисунком в полоску или клетку лекала деталей раскладывают с учетом совпадения и симметричности рисунка согласно действующей нормативно-технической документации. Раскладку лекал всех деталей изделия выполняют с учетом допускаемых по величине и количеству надставок и разрезов, предусмотренных действующей нормативно-технической документацией.*

Срезы лекал деталей, раскраиваемых всгиб, ровняют по выравниваемому краю пачки. Лекала деталей, раскраиваемых вразворот, накладываются на полотно осевой линией параллельно краю полотна. Нанесение линий вытачек, меток на окате рукавов, проймах и т. п. производят после вырезания деталей. При настилении полотна следует учитывать припуски на неровноту концов настила: в случае расположения в конце настила детали, имеющей ширину, равную ширине полотна, и прямую линию среза, припуск не дается; в остальных случаях при обрезке концов настила вручную или механическим ножом дается припуск, равный 10 мм. Припуск на подгонку рисунка (на воротниках, планках, карманах) на одну деталь или группу деталей дается 1-2 см; для полотен с ярко выраженным рисунком, имеющим большой раппорт, допускается припуск, равный половине раппорта рисунка. Между деталями изделий в раскладках также предусматриваются припуски, причем при размещении по прямой линии только крупных деталей или крупных деталей с мелкими припуск не дается. При

размещении деталей любых размеров по кривой или ломаной линии дается припуск, равный 5 мм. И наконец, при размещении группы мелких деталей, расположенных по длине и ширине настила, на каждые три детали дается припуск, равный 10 мм, а при количестве деталей менее трех – припуск, равный 5 мм.

*При единичном раскрое* перед раскроем материал проутюживают, удаляя замины, просматривают с лицевой стороны, отмечая на изнаночной стороне дефекты, чтобы обойти их при раскрое, который выполняют в соответствии со схемой типовой раскладки лекал и описанием фасона изделия. Материалы верха раскраивают по лекалам базовых и универсальных базовых конструкций или по лекалам конкретных моделей.

В соответствии с указанным в паспорте заказа номером исходной конструкции или модели и с размерными данными заказчика закройщик подбирает лекала основных и мелких фасонных деталей требуемой конструкции и размера и выполняет сначала предварительную раскладку лекал, а затем раскладку лекал в соответствии с общими требованиями и с учетом обозначений на лекалах. При этом начинают с крупных деталей, меняя их расположение до тех пор, пока не будет найдена наиболее рациональная раскладка (с наименьшим расходом материала).

Обмеливают детали изделия в большинстве случаев непосредственно на материале. При этом в лекала вносят изменения в соответствии с измерениями и особенностями телосложения заказчика. При намелке конструктивных участков измерения фигуры заказчика с прибавками откладывают в направлениях, указанных на лекалах. В процессе обмеливания наносят все конструктивные линии, условными знаками обозначают вытачки, складки, указывают величину сборки, характер и величину влажно-тепловой обработки, проставляют контрольные знаки для соединения деталей.

К примерке выкраивают из материала верха все основные и мелкие фасонные детали, если их форма и размеры окончательно определены при приеме заказа. Производные детали, а также некоторые фасонные элементы, уточняе-

мые во время примерки, выкраиваются по результатам примерки. При контроле качества кроя проверяют величины основных конструктивных участков, правильность сопряжения конструктивных и фасонных линий при соединении деталей. Готовый крой складывают, выкроенные детали перевязывают вместе с остатками материала от раскроя и прикрепляют к ним паспорт заказа.

Раскладка лекал на материале предшествует раскрою деталей одежды. Контуры лекал на многих участках имеют сложную форму, поэтому даже при плотном укладывании лекал образуются потери материала, называемые межлекальными отходами (потерями). Главной задачей при выполнении раскладки лекал является нахождение наиболее рационального расположения лекал с соблюдением допускаемого числа надставок к деталям, правильного направления нитей основы, рисунка материала в деталях. При раскрое изделий, выполняемых с примеркой, лекала в раскладке укладывают с учетом припуска к деталям (по горловине, плечевым, боковым срезам, пройме и др.) для уточнения изделий по фигуре заказчика.

На гладкокрашеных материалах и на материалах с ненаправленным рисунком (симметричной полоской, клеткой, горошком и др.), без начеса и оттеночности лекала деталей изделия допускается раскладывать в противоположных направлениях. На материалах в полоску и клетку лекала раскладывают с учетом припуска на последующую подгонку рисунка по краю борта, лацкана, посередине спинки, в боковых швах, воротнике и т. д. На материалах с крупным рисунком на симметричных деталях кроя следят за симметричностью рисунка.

При изготовлении зарисовки раскладки лекал на материале лекала обводят тонко отточенным мелом или простым карандашом. Толщина линий обводки должна быть не более 1 мм, внутренняя сторона линий обводки должна совпадать с контуром лекал; при допустимом отклонении не более 2 мм между деталями при раскладке должно оставаться расстояние не менее 1-1,5 мм.

В зависимости от количества комплектов лекал раскладки лекал делятся на однокомплектные и многокомплектные.

*Однокомплектные раскладки лекал* выполняют из одного комплекта лекал при раскладке их на материале вразворот или из одного полукомплекта лекал при раскладке их на материале, сложенном вдвое по длине. При раскройке тканей по индивидуальным заказам чаще всего применяют однокомплектные раскладки лекал на материалах, сложенных вдвое по длине. При работе закройщица с полукомплектом лекал на половинной ширине материала сокращается время на раскладку лекал и вырезание деталей и требуется уменьшенная площадь рабочей зоны.

*Многокомплектные раскладки лекал* имеют более одного комплекта лекал (1,5; 2; 2,5 и т. д.). Выполняются они для настилки ткани «лицом вниз» и «лицом к лицу». Многокомплектные раскладки чаще всего бывают комбинированные, которые выполняются из комплектов лекал для изделий разных размеров, длин, фасонов, реже – разных видов (изделия для взрослых и детей).

В качестве основного мужского поясного швейного изделия предложено изготовление трусов мужских из хлопчатобумажной ткани.

В рамках данной учебной практики изготовление швейных изделий на заказчика производят по готовым образцам моделей одежды.

Для выполнения раскладки используют готовые комплекты лекал трусов мужских следующих размеров: 92–96, 100–104, 108–112.

Для определения размера фигуры заказчика проводят измерения основных размерных признаков: обхват груди третий ( $C_{гIII}$ ), обхват талии ( $C_{т}$ ). В соответствии с проведенными измерениями выбирают комплект лекал трусов мужских соответствующего размера и производят раскладку лекал на ткани и раскрой деталей изделия. Раскладка лекал должна быть представлена в отчете о прохождении практики в одном из приложений.

*Контрольные вопросы и задания:*

1. Какую информацию должен содержать технический чертеж конструкции?
2. Что представляет собой классификация лекал?
3. Какие требования предъявляют к комплекту основных, производных и вспомогательных рабочих лекал?
4. Охарактеризуйте виды и ассортимент текстильных материалов, используемых для изготовления мужского поясного изделия?
5. Какие материалы рекомендуется применять для изготовления нательного белья?
6. Какой волокнистый состав наиболее приемлем для материалов, используемых при производстве мужских трусов?
7. Какие технические требования к раскладке лекал учитывают при использовании различных материалов?
8. Охарактеризуйте технические требования к выполнению обводки лекал в раскладке.
9. Какие операции включает в себя технологический режим раскроя полотна, купонов и деталей?
10. Назовите особенности раскроя швейных изделий при единичном способе производства.
11. Какие виды раскладок лекал вы знаете?

## 5 ТЕХНОЛОГИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ МУЖСКОГО ПОЯСНОГО ШВЕЙНОГО ИЗДЕЛИЯ

### 5.1 Анализ методов технологической обработки деталей и узлов трусов мужских из хлопчатобумажной ткани

Процесс изготовления одежды любого вида состоит из обработки отдельных узлов и деталей и последующей их сборки. В процессах изготовления одежды различных видов и из разных материалов имеется много общего. Однако есть и существенные различия в технологии обработки таких изделий, вызванные особенностями их конструкций и применяемых материалов. Технологические процессы сборки деталей, узлов и монтажа одежды являются основой швейного производства и включают в себя всю совокупность неделимых операций по соединению деталей и узлов в определенной технологической и экономически целесообразной последовательности изготовления швейных изделий, отвечающей заданному уровню качества и производительности труда.

*Техническое описание модели трусов.* Трусы мужские из хлопчатобумажной ткани с притачным поясом, в который продеты два ряда эластичной тесьмы. Трусы с центральной бантовой застежкой на одну обмётанную петлю и пуговицу. Задние части трусов с двумя рельефными швами. Боковые, рельефные и шаговые срезы обработаны запошивочным швом, низ трусов – швом вподгибку с закрытым срезом, средние срезы – двойным швом. Эскиз модели мужских трусов представлен на рис. 2.

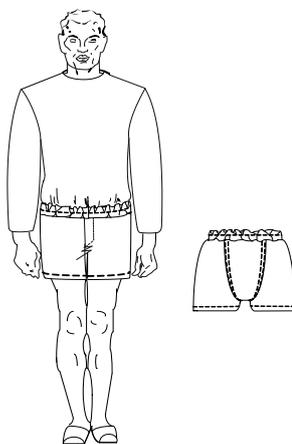
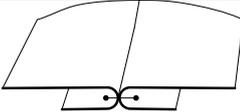
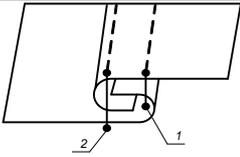
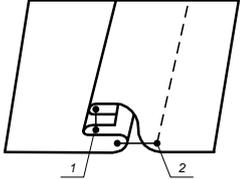
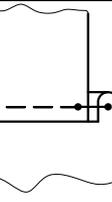
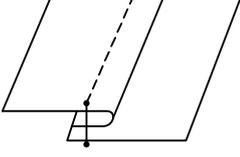
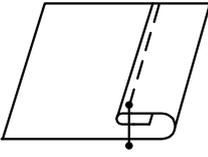
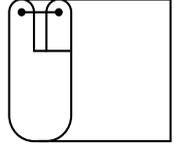


Рис. 2. Эскиз модели мужских трусов

Виды швов, применяемых при изготовлении трусов мужских из хлопчатобумажной ткани представлены в табл. 3.

Таблица 3

**Виды швов применяемых при изготовлении трусов мужских из хлопчатобумажной ткани**

Вид шва	Схема шва	Область применения
Соединительные		
Стачной вразутюжку		Стачивание концов пояса
Запшовочный широкий		Обработка срезов центральной задней части и правой и левой боковых частей изделия, стачивание боковых срезов.
Двойной		Стачивание средних срезов передних частей трусов, стачивание шаговых срезов трусов
Стачной взаутюжку		Стачивание верхних срезов изделия и верхних срезов пояса
Накладной с одним закрытым срезом		Настрачивание гульфика на участок банта левой передней части изделия
Краевые		
Вподгибку с закрытым срезом		Застрачивание низа трусов и среза подкладки банта правой части трусов
Обтачной враскол		Обтачивание бокового и нижнего срезов гульфика

Виды швов указаны в соответствии с ГОСТ12807–2003 «Изделия швейные. Классификация стежков, строчек и швов».

Характеристика швейного оборудования, применяемого в процессе изготовления трусов мужских из хлопчатобумажной ткани приведена в табл. 4.

Таблица 4

**Характеристика швейного оборудования, применяемого в процессе изготовления трусов мужских из хлопчатобумажной ткани**

Оборудование, предприятие, страна-изготовитель	Тип или класс машины	Тип стежка	Длина стежков, мм	Обрабатываемые материалы	Толщина сшиваемого пакета материалов, мм
Одноигольная стачивающая машина. ОАО «Орша», г. Орша	97-А	301	До 4	Костюмные, платьевые, сорочечные, бельевые ткани из натуральных волокон и смешанных с синтетическими	До 4
Петельный полуавтомат для изготовления прямой (бельевой) петли с закрепками на концах, «Vista SM», Япония	V-780	304	количество стежков на одну петлю 54 – 345	Платьевые, сорочечные, бельевые ткани из натуральных волокон и смешанных с синтетическими	До 4 Длина петли 9,4 – 22 мм, ширина петли 2,5 – 4,0 мм

Характеристики утюжильного оборудования, применяемого в процессе изготовления трусов мужских из хлопчатобумажной ткани, представлены в табл. 5.

Таблица 5

**Характеристика утюжильного оборудования, применяемого в процессе изготовления трусов мужских из хлопчатобумажной ткани**

Наименование оборудования, завод-изготовитель	Марка, тип оборудования	Температура нагрева, °С	Мощность, кВт	Время разогрева, мин.	Масса, кг
Электропаровой утюг ОМЗ	УТП-2ЭП	100 – 240	1	10	3
Стол утюжильный для влажно тепловой обработки изделий	СУ	-	1		120

## **5.2 Технологическая последовательность изготовления трусов мужских из хлопчатобумажной ткани**

Технологическая последовательность обработки швейных изделий содержит перечень неделимых операций, соответствующий порядку их выполнения при обработке деталей и узлов, а также данные, определяющие условия выполнения работ. В технологической последовательности для выполнения каждой неделимой операции определяются и закладываются передовые методы обработки с применением оборудования, соответствующего современному техническому уровню. Технологическая карта содержит последовательность и технологические условия выполнения неделимых операций, раскрывает рациональные приемы их выполнения.

Технологическая карта на обработку трусов мужских из хлопчатобумажной ткани представлена в приложении 5.

*Контрольные вопросы и задания:*

1. Опишите внешний вид изготавливаемой на практике модели трусов мужских из хлопчатобумажной ткани.
2. Какие детали кроя изделия участвуют в процессах обработки и монтажа изделия?
3. Охарактеризуйте виды швов, применяемых при изготовлении трусов мужских из хлопчатобумажной ткани.
4. Какое технологическое оборудование применяется в процессе изготовления трусов мужских из хлопчатобумажной ткани?
5. Как зависит выбор ниток от номера швейной иглы, используемого материала и вида технологической операции?
6. Назовите швейные машины челночного стежка, установленные в учебно-производственной швейной лаборатории АмГУ, применяемые для изготовления мужских трусов.
7. Дайте характеристику швейной промышленной машины 97-А кл.

## **6 ОФОРМЛЕНИЕ НАРЯДА-ЗАКАЗА (ДОГОВОРА) НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ**

Наряд-заказ формы БО-4 – документ, применяющийся для оформления заказов от населения на выполнение услуг и работ по индивидуальному заказу, при единичном производстве одежды. Он составляется лицом, осуществляющим прием заказов, и состоит из трех частей: непосредственно наряда-заказа, первого корешка квитанции, а также паспорта к заказу. Паспорт содержит информацию о размерах изделия, а также в нем определено место для рисунка изделия. Таким образом, данный документ обеспечивает контроль над движением заказа в процессе его выполнения. Форма бланка наряда-заказа представлена в приложение 6.

Стоимость обработки определяется прейскурантом с учетом усложняющих элементов. При составлении сложности изделия необходимо учитывать: ассортимент изделия, группу материалов, категорию предприятия-изготовителя, стоимость изделия по минимальной сложности, стоимость усложняющих элементов с учетом их количества, стоимость отделочных работ и надбавок к ценам прейскуранта. При выполнении данного этапа работ при прохождении практики обучающийся использует следующие прейскуранты:

Прейскурант Б 01(01-15) на изготовление швейных изделий по индивидуальным заказам населения. Ч. 1, 2 / Гос. ком. цен Совета Министров СССР по ценам. – Введ. 1984-07-01 – М.: Прейскурантиздат, 1986. – 64 с.;

Прейскурант Б 01(01-15) на изготовление швейных изделий по индивидуальным заказам населения. Ч. 3. Отделочные работы, выполняемые на швейных изделиях. / Гос. ком. цен Совета Министров СССР по ценам. – Введ. 1984-07-01 – М.: Прейскурантиздат, 1986. – 47 с.

В прейскуранте цены дифференцируются по категориям предприятий (ателье и Дом моды высшего разряда, ателье и Дом моды I разряда, ателье II разряда и мастерская) и по группам материалов в зависимости от трудоемкости их обработки. По действующему прейскуранту предусматривается четыре группы материалов. Распределение материалов, применяемых для изготовления

швейных изделий, по группам в зависимости от трудоемкости обработки изделия представлено в приложении 7.

Для определения сложности и стоимости изготовления изделия предусматривается стоимость обработки изделия минимальной сложности и усложняющих элементов. В прейскуранте на изготовление швейных изделий по индивидуальным заказам приведен перечень усложняющих элементов сверх учтенных в минимальной сложности и дополнительно оплачиваемых.

Описание фасона минимальной сложности изделий (трусов) и перечень усложняющих элементов (сверх количества, учтенного в минимальной сложности), дополнительно оплачиваемых при изготовлении швейных изделий белье и изделия для новорожденных, представлены в приложении 8. Цены прейскуранта на изготовление изделий минимальной сложности и усложняющие элементы представлены в приложении 9.

Расчет количества усложняющих элементов изготавливаемого изделия (трусов мужских) обучающийся должен представить в форме табл. 6, расчет стоимости изготовления изделия – в форме табл. 7.

Стоимость изготовления изделия рассчитывается на основании заполнения таблиц 6 и 7 по формуле:

$$C_{\text{изд.}} = K_{\text{удор.}} \cdot (C_{\text{мин.}} + C_{\text{усл.}} + C_{\text{отд.}} + H),$$

где  $C_{\text{изд.}}$  – стоимость изготовления изделия;

$K_{\text{удор.}}$  – коэффициент удорожания (равен 10);

$C_{\text{мин.}}$  – стоимость изделия минимальной сложности (по прейскуранту);

$C_{\text{усл.}}$  – стоимость усложняющих элементов;

$C_{\text{отд.}}$  – стоимость отделочных работ;

$H$  – надбавки к ценам прейскуранта (по прейскуранту).

#### *Расчет неполной калькуляции*

Объектом калькулирования является проектируемое изделие. Себестоимость изделия складывается из затрат на материалы и стоимости на изготовление изделия. Расчет затрат на материалы представлен в табл. 8.

Цену изделия определяют по формуле:

$$C_{\text{изд.}} = C_{\text{изд.}} + З,$$

где  $C_{\text{изд.}}$  – цена изделия (неполная себестоимость);

$C_{\text{изд.}}$  – стоимость изготовления изделия;

З – затраты на материалы.

Таблица 6

### Расчет количества усложняющих элементов

Наименование изделия трусы мужские

Группа материалов IV

№ позиции усложняющего элемента по прейскуранту № Б 01 (01 – 15)	Наименование усложняющего элемента	Количество усложняющих элементов
<b>Итого количество усложняющих элементов</b>		

Таблица 7

### Расчет стоимости изготовления изделия

№ позиции	Наименование изделия	Группа материалов (по прейскуранту)	Размер	Стоимость изделия минимальной сложности (по прейскуранту), $C_{\text{мин.}}$ , руб.	Стоимость одного усложняющего элемента (по прейскуранту), руб.	Общее количество усложняющих элементов	Общая стоимость усложняющих элементов, $C_{\text{ус.л.}} + C_{\text{отд.}}$ , руб.
1	Трусы	IV					

Таблица 8

### Расчет затрат на материалы

Наименование материала	Единица измерения	Норма расхода	Цена за единицу, руб.	Сумма затрат, руб.
<b>Трусы</b>				
Основная ткань	м			
Нитки	шт.			
Эластичная тесьма	м			
Пуговица	шт.			
<b>Итого</b>				

Результаты расчетов заносят в наряд-заказ, который должен быть представлен в одном из приложений к отчету о прохождении практики.

*Контрольные вопросы и задания:*

1. Что представляет собой наряд-заказ формы БО-4?
2. С помощью какой документации производят расчет стоимости обработки швейного изделия с учетом усложняющих элементов?
3. Какую структуру имеет Прейскурант Б 01(01-15)?
4. Как производят расчет количества усложняющих элементов изготавливаемого изделия (трусов мужских) и их стоимости?
5. По какой формуле рассчитывают стоимость изготовления изделия?
6. Как рассчитывают цену изделия?

## **7 ВЫПОЛНЕНИЕ ИНДИВИДУАЛЬНОГО ЗАДАНИЯ**

Индивидуальное задание выполняется по методике подготовки реферата, доклада или информационного сообщения. Ведущее место занимают темы, представляющие профессиональный интерес, несущие элемент новизны.

### ***Работа над рефератом***

Реферативные материалы должны представлять письменную модель первичного документа – научной работы, монографии, статьи. Реферат может включать обзор нескольких источников и служить основой для доклада на определенную тему на семинарах, конференциях. Регламент озвучивания реферата – 7-10 мин., в виде сжатого изложения в устной или письменной форме содержания какого-либо вопроса или темы на основе критического обзора информации. При подготовке реферата необходимо соблюдать следующие правила: определить идею и задачу реферата; ясно и четко сформулировать тему или проблему, она не должна быть слишком общей; найти нужную литературу по выбранной теме и составить перечень литературы, которая обязательно должна быть прочитана; составить план, выделить в нем части.

Во введении раскрываются цель и задачи сообщения, необходимо сформулировать проблему, которая будет проанализирована в реферате, определить особенность постановки данной проблемы авторами изученной литературы, объяснить актуальность и практическую значимость выбранной темы.

Разделы, главы, параграфы основной части должны быть направлены на рассмотрение узловых моментов в теме реферата. Изложение содержания изученной литературы предполагает его критическое осмысление, логический анализ. Каждый раздел основной части реферата предполагает детальное изучение отдельного вопроса темы и последовательное изложение структуры текстового материала с обязательными ссылками на первоисточник. В целом, содержание основной части должно отражать позиции отдельных авторов, сравнительную характеристику этих позиций, выделение узловых вопросов дискурса по выбранной для исследования теме. Необходимо показать свободное владение основными понятиями и категориями авторского текста. Для лучшего изложения

сущности анализируемого материала можно проиллюстрировать его таблицами, графиками, схемами, сравнением цифр, цитатами и т.д.

В заключении целесообразно сделать общие выводы по теме реферата и еще раз отметить ее актуальность и практическую значимость. Изложение должно идти от простого – к сложному, не нужно останавливаться на подробностях, главное в реферате – максимум пользы для читателя при минимуме информации.

В зависимости от содержания и назначения рефераты подразделяются на две основные группы: научно-проблемные и обзорно-информационные. При написании *научно-проблемного* реферата необходимо изучить и кратко изложить имеющиеся в литературе суждения по определенному, спорному в теории, вопросу (проблеме) по данной изучаемой теме, высказать по этому вопросу (проблеме) собственную точку зрения с соответствующим ее обоснованием. На основе написанных рефератов возможна организация «круглого стола» студентов данной учебной группы.

Разновидностями *обзорно-информационного* реферата могут быть: 1) краткое изложение основных положений той или иной книги, монографии, другого издания (или их частей: разделов, глав и т.д.) как правило, только что опубликованных, содержащих материалы, относящиеся к изучаемой теме. По рефератам, содержание которых может представлять познавательный интерес для других студентов, целесообразно заслушивать в учебных группах сообщения их авторов; 2) подбор и краткое изложение содержания статей по определенной проблеме (теме, вопросу), опубликованных в различных журналах за тот или иной период. Такой реферат может рассматриваться и как первоначальный этап в работе по теме курсовой работы.

Темы рефератов (индивидуальных заданий) определяются преподавателем. Литература либо рекомендуется преподавателем, либо подбирается студентом самостоятельно, что является одним из элементов самостоятельной работы. Объем реферата должен быть в пределах до 15 страниц машинописного

текста через 1,5 интервала. При оформлении реферата необходимо ориентироваться на правила, установленные для оформления курсовых работ.

Критерии оценки: актуальность темы; соответствие содержания теме; глубина проработки материала; грамотность и полнота использования источников; соответствие оформления реферата требованиям.

### ***Подготовка доклада***

При написании доклада по заданной теме составляют план, подбирают основные источники. В процессе работы с источниками систематизируют полученные сведения, делают выводы и обобщения. Доклад представляет собой развернутое письменное или устное сообщение на какую-либо тему, сделанное публично, т.е. в присутствии слушателей, зрителей. Обычно в качестве тем для докладов преподавателем предлагается тот материал учебного курса, который не освещается на занятиях, а выносится на самостоятельное изучение студентами. Подготовка доклада требует от студента большой самостоятельности и серьезной интеллектуальной работы, которая принесет наибольшую пользу, если будет включать в себя следующие этапы:

изучение наиболее важных научных работ по данной теме, перечень которых, как правило, дает сам преподаватель;

анализ изученного материала, выделение наиболее значимых с точки зрения раскрытия темы доклада фактов, научных положений и мнений разных ученых;

обобщение и логическое построение материала доклада, например, в форме развернутого плана;

написание текста доклада с соблюдением требований научного стиля.

Построение доклада, как и любой другой научной работы, традиционно включает три части: вступление, основную часть и заключение. Во вступлении указывается тема доклада, устанавливается логическая связь ее с другими темами или место рассматриваемой проблемы среди других проблем, дается краткий обзор источников, на материале которых раскрывается тема, и т.п. В заключении обычно подводятся итоги, формулируются выводы, подчеркивается значение

рассмотренной проблемы и т.п. Основная часть также должна иметь четкое логическое построение. Изложение материала должно быть связным, последовательным, доказательным, лишенным ненужных отступлений и повторений.

Таким образом, работа над докладом не только позволяет студенту приобрести новые знания, но и способствует формированию важных научно-исследовательских умений, освоению методов научного познания, приобретению навыков публичного выступления. Широко применяются в учебном заведении доклады и как один из видов собственно научной работы студентов. Основной организационной формой при этом выступает студенческая конференция. Студенческие конференции могут иметь различный статус и проводиться на самых разных уровнях. В рамках учебной практики конференция может проходить в одной академической группе, на одном курсе, на одном факультете для обучающихся одного направления подготовки разных курсов. Студенческие конференции могут проводиться с определенной периодичностью, например, один раз в год. На таких конференциях обучающиеся выступают с докладами, отражающими результаты их собственной научно-исследовательской работы.

### ***Подготовка информационного сообщения***

Это вид внеаудиторной самостоятельной работы по подготовке небольшого по объему устного сообщения для озвучивания, например, на коллоквиуме, или, если речь идет о практике, во время защиты отчета о прохождении практики. Сообщаемая информация носит характер уточнения или обобщения, несет новизну, отражает современный взгляд по определенным проблемам. Сообщение отличается от докладов и рефератов не только объемом информации, но и ее характером – сообщения дополняют изучаемый вопрос фактическими или статистическими материалами. Возможно письменное оформление задания, оно может включать элементы наглядности (иллюстрации, демонстрацию). Регламент времени на озвучивание сообщения – до 5 мин.

Основные рекомендуемые правила: собрать и изучить литературу по теме; составить план или графическую структуру сообщения; выделить основные понятия; ввести в текст дополнительные данные, характеризующие объект изу-

чения; оформить текст письменно (если требуется); сдать на контроль преподавателю и озвучить в установленный срок. Критерии оценки: актуальность темы; соответствие содержания теме; глубина проработки материала; грамотность и полнота использования источников; наличие элементов наглядности.

### ***Работа с научной литературой***

При работе с книгой необходимо подобрать литературу, научиться правильно ее читать, вести записи. Для подбора литературы необходимо использовать ЭБС, алфавитный и систематический каталоги. Важно помнить, что рациональные навыки работы с книгой позволяют экономить время и повышают продуктивность. Правильный подбор литературы контролируется преподавателем, руководителем практики. Самостоятельная работа с учебниками и книгами – это важнейшее условие формирования научного способа познания.

Основные рекомендуемые приемы:

составить перечень книг, с которыми следует ознакомиться;

перечень должен быть систематизированным;

обязательно выписывать все выходные данные по каждой книге (при выполнении индивидуального задания и оформления библиографического списка это позволит экономить время);

определить, какие книги (или какие главы книг) следует прочитать более внимательно, а какие – просто просмотреть;

при составлении перечня литературы следует посоветоваться с преподавателями, которые помогут сориентировать, на что стоит обратить большее внимание, а на что вообще не стоит тратить время;

все прочитанные книги, учебники и статьи следует конспектировать, но это не означает, что надо конспектировать «все подряд»: можно выписывать кратко основные идеи автора и иногда приводить наиболее яркие и показательные цитаты (с указанием страниц);

если книга – собственная, то допускается делать на полях книги краткие пометки или же в конце книги, на пустых страницах просто сделать свой

«предметный указатель», где отмечаются наиболее интересные мысли и обязательно указываются страницы в тексте автора;

следует выработать способность «воспринимать» сложные тексты; для этого лучший прием – научиться «читать медленно», когда понятно каждое прочитанное слово (а если слово незнакомое, то либо с помощью словаря, либо с помощью преподавателя обязательно его узнать);

Необходимо выделять четыре основные установки в чтении научного текста: *информационно-поисковую* (задача – найти, выделить искомую информацию); *усваивающую* (усилия направлены на то, чтобы как можно полнее осознать и запомнить как сами сведения, излагаемые автором, так и всю логику его рассуждений); *аналитико-критическую* (задача – стремиться критически осмыслить материал, проанализировав его, определив свое отношение к нему); *творческую* (создает у читателя готовность в том или ином виде – как отправной пункт для своих рассуждений, как образ для действия по аналогии и т.п. – использовать суждения автора, ход его мыслей, результат наблюдения, разработанную методику, дополнить их, подвергнуть новой проверке).

### ***Создание материалов-презентаций***

Отчет о прохождении практики, в том числе, индивидуальное задание по определенной теме, может сопровождаться материалами-презентациями по этой теме. Это вид самостоятельной работы обучающихся по созданию наглядных информационных пособий, выполненных с помощью мультимедийной компьютерной программы PowerPoint. Этот вид работы требует координации навыков по сбору, систематизации, переработке информации, оформлению ее в виде подборки материалов, кратко отражающих основные вопросы изучаемой темы, в электронном виде. Материалы-презентации готовятся в виде слайдов с использованием программы Microsoft PowerPoint. В качестве материалов-презентаций могут быть представлены результаты любого вида внеаудиторной самостоятельной работы, по формату соответствующие режиму презентаций.

Серией слайдов передают содержание темы исследования, ее главную проблему и практическую значимость. Слайды позволяют значительно струк-

турировать содержание материала и, одновременно, заостряют внимание на логике его изложения. Происходит постановка проблемы, определяются цели и задачи, формулируются вероятные подходы ее разрешения. Слайды презентации должны содержать логические схемы реферируемого материала.

При выполнении работы можно использовать картографический материал, диаграммы, графики, звуковое сопровождение, фотографии, видеосюжеты, рисунки и другое. Каждый слайд должен быть аннотирован, то есть он должен сопровождаться краткими пояснениями того, что он иллюстрирует. Во время презентации необходимо делать комментарии, устно дополнять материал слайдов. После проведения демонстрации слайдов необходимо дать оценку практической значимости изученной проблемной ситуации и ответить на заданные вопросы.

Основные рекомендуемые правила: изучить материалы темы, выделяя главное и второстепенное; установить логическую связь между элементами темы; представить характеристику элементов в краткой форме; выбрать опорные сигналы для акцентирования главной информации и отобразить в структуре работы; оформить работу и предоставить ее к установленному сроку защиты отчета о прохождении практики.

### *Примерные требования к оформлению презентации*

#### *Оформление слайдов*

Стиль	Соблюдайте единый стиль оформления. Избегайте стилей, которые будут отвлекать от самой презентации. Вспомогательная информация (управляющие кнопки) не должны преобладать над основной информацией (текст, рисунки).
Фон	Для фона выбирайте более холодные (синий или зеленый) или нейтральные тона.
Использование цвета	На одном слайде рекомендуется использовать не более трех цветов: один для фона, один для заголовков, один для текста. для фона и текста используйте контрастные цвета. Обратите особое внимание на цвет гиперссылок.
Анимационные эффекты	Используйте возможности компьютерной анимации для представления информации на слайде. Не стоит злоупотреблять различными анимационными эффектами, они не должны отвлекать внимание от содержания информации на слайде.

## Представление информации

Содержание информации	Используйте короткие слова и предложения. Минимизируйте количество предлогов, наречий, прилагательных. Заголовки должны привлекать внимание аудитории.
Расположение информации на странице	Предпочтительно горизонтальное расположение информации. Наиболее важная информация должна располагаться в центре экрана. Если на слайде располагается картинка, надпись должна располагаться под ней.
Шрифты	Для заголовков – не менее 24. Для информации – не менее 18. Шрифты без засечек легче читать с большого расстояния. Нельзя смешивать разные типы шрифтов в одной презентации. Для выделения информации следует использовать жирный шрифт, курсив или подчеркивание. Нельзя злоупотреблять прописными буквами (они читаются хуже строчных букв).
Способы выделения информации	Следует использовать: рамки, границы, заливку; разные цвета шрифтов, штриховку, стрелки; рисунки, диаграммы, схемы для иллюстрации наиболее важных фактов
Объем информации	Не стоит заполнять один слайд слишком большим объемом информации: люди могут одновременно запомнить не более трех фактов, выводов, определений. Наибольшая эффективность достигается тогда, когда ключевые пункты отображаются по одному на каждом отдельном слайде.
Виды слайдов	Для обеспечения разнообразия следует использовать разные виды слайдов: с текстом; с таблицами; с диаграммами.

Критерии оценки: соответствие содержания теме; правильная структурированность информации; наличие логической связи изложенной информации; эстетичность оформления, его соответствие требованиям; представление работы в срок.

### Примерные темы индивидуальных заданий 2 семестра

1. Текстильные материалы, использованные для изготовления мужского поясного швейного изделия, анализ характеристик, свойств, особенностей производства.

2. Производство материалов для мужских поясных изделий, имеющих новые свойства и характеристики отделки.

3. Алгоритм проведения оценки качества мужских поясных швейных изделий.
4. Оценка качества изготовленного мужского поясного швейного изделия.
5. Современное состояние производства данных видов изделий в России.
6. Современное состояние производства данных видов изделий в европейских странах.
7. Современное состояние производства данных видов изделий в КНР.
8. Анализ рынка продаж данного ассортимента изделий в г. Благовещенске.
9. Современные виды оборудования, рекомендованные к использованию в производстве данных видов швейных изделий.
10. Современные виды приспособлений, рекомендованные к использованию в производстве данных видов швейных изделий.
11. Новые виды конструкции соединительных и краевых швов.
12. Новые методы технологической обработки деталей и узлов мужского поясного изделия в соответствии со свойствами материала.
13. Современные типы организации производства одежды.
14. Современные методы организации производства одежды.
15. Особенности технологической обработки деталей и узлов мужского поясного швейного изделия из трикотажного полотна.
16. Особенности технологической обработки деталей и узлов мужского поясного швейного изделия из шелковых тканей.
17. Лучшие люди в профессии.
18. Особенности раскроя и изготовления мужского поясного изделия из ткани в полосу и клетку.
19. Характеристика оборудования, применяемого для изготовления мужского поясного швейного изделия.
20. Ассортимент и классификация швейных ниток применяемых для изготовления мужского поясного швейного изделия.

## БИБЛИОГРАФИЧЕСКИЙ СПИСОК

1. Бодрякова, Л.Н. Технология изделий легкой промышленности [Электронный ресурс]: учебное пособие / Л.Н. Бодрякова, А.А. Старовойтова– Электрон. текстовые данные. – Омск: Омский государственный институт сервиса, 2013. – 165 с. – Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/18263>
2. Бузов, Б.А. Материаловедение в производстве изделий легкой промышленности (швейное производство): учебник для студ. высш. учеб. заведений / Б.А. Бузов, Н.Д. Алыменкова; Под. Ред. Б.А. Бузова. – 2-е изд., стер. М.: Издательский центр «Академия», 2004. – 448 с.
3. ГОСТ 12807–2003 «Изделия швейные. Классификация стежков, строчек и швов»: Межгосударственный стандарт. [Электронный ресурс]. – Режим доступа: <http://docs.cntd.ru/document/1200040904>
4. ГОСТ 12807–2003 Изделия швейные. Классификация стежков, строчек и швов. – Взамен ГОСТ 12807–88; введ. 2003–12–05– М.: Стандартиформ, 2005. –115 с.
5. ГОСТ 17037–85 (СТ СЭВ 4827-84) «Изделия швейные и трикотажные. Термины и определения»: Межгосударственный стандарт. [Электронный ресурс]. – Режим доступа: <http://docs.cntd.ru/document/1200018381>
6. ГОСТ 17037–85 Изделия швейные и трикотажные. Термины и определения. – Взамен ГОСТ 17037–83; введ. 1986–07–01 – М.: Стандартиформ, 2010. –12 с.
7. ГОСТ 20521–75 «Технология швейного производства. Термины и определения»: Межгосударственный стандарт. [Электронный ресурс]. – Режим доступа: <http://docs.cntd.ru/document/1200018382>
8. ГОСТ 22977-89 (СТ СЭВ 6484-88) «Детали швейных изделий. Термины и определения»: Межгосударственный стандарт. [Электронный ресурс]. – Режим доступа: <http://docs.cntd.ru/document/1200018385>

9. ГОСТ 22977–89 Детали швейных изделий. Термины и определения. – Взамен ГОСТ 22977–78; введ. 1991-01-01 М.: Межгосударственный совет по стандартизации, метрологии и сертификации. Минск. 1991. – 11 с.

10. ГОСТ 25296-2003 «Изделия швейные бельевые. Общие технические условия»: Межгосударственный стандарт. [Электронный ресурс]. – Режим доступа: <http://docs.cntd.ru/document/1200019532>

11. ГОСТ 6309-93. Нитки швейные хлопчатобумажные и синтетические. Технические условия. М.: Межгосударственный совет по стандартизации, метрологии и сертификации. Минск. 1993. – 19 с.

12. ГОСТ Р 54393–2011 Изделия швейные и трикотажные. Термины и определения. – Национальный стандарт Российской Федерации; – М.: Стандартинформ, 2014. –12 с.

13. ГОСТ Р 55306–2012 Технология швейного производства. Термины и определения. – Национальный стандарт Российской Федерации; – М.: Стандартинформ, 2014. –12 с.

14. Единая методика конструирования одежды СЭВ (ЕМКО СЭВ) / Отв. исполн. Е.Д. Афанасьева. – М.: ЦНИИТЭИлегпром, 1988. – Т. 8: Термины и определения. – 1990. – 140 с.

15. Закон Российской Федерации «О защите прав потребителей» от 07.02.1992 № 2300-1 // Собрание законодательства Российской Федерации. [Электронный ресурс]. – Режим доступа: [http://www.consultant.ru/document/cons\\_doc\\_LAW\\_305/](http://www.consultant.ru/document/cons_doc_LAW_305/)

16. Закон Российской Федерации «Об обеспечении единства измерений» от 26.06.2008 № 102-ФЗ // Собрание законодательства Российской Федерации. [Электронный ресурс]. – Режим доступа: [http://www.consultant.ru/document/cons\\_doc\\_LAW\\_77904/](http://www.consultant.ru/document/cons_doc_LAW_77904/)

17. Зевакова, Л.Н. Техника раскроя одежды по индивидуальным заказам: Учебное пособие / Л.Н. Зевакова, Л.М. Дашкевич – Ростов н/Д: Феникс, 2001. – 416 с.

18. Кокеткин, П. П. Одежда: технология-техника, процессы-качество / П.П. Кокеткин. – М.: Изд. МГУДТ, 2001. – 560 с.

19. Львова, С.А. Оборудование швейного производства: учебник / С.А. Львова – М.: Академия, 2010. – 208 с.

20. Москаленко, Н.Г. Методы поузловой обработки деталей одежды : учеб.-метод. пособие / Н. Г. Москаленко, Е. А. Слюсарева; АмГУ. ФПИ. - Благовещенск, 2006. – 135 с. Режим доступа:

[http://irbis.amursu.ru/DigitalLibrary/AmurSU\\_Edition/454.pdf](http://irbis.amursu.ru/DigitalLibrary/AmurSU_Edition/454.pdf)

21. Начальная обработка деталей швейных изделий [Электронный ресурс]: учеб. пособие для спец. 260901 «Технология швейных изделий», 260902 «Конструирование швейных изделий». Ч. 1 / АмГУ, ФДиТ; сост. Н.Г. Москаленко, Е.А. Слюсарева. – Электрон. текстовые дан. – Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2011. – 85 с. Режим доступа:

[file://10.4.1.254/DigitalLibrary/AmurSU\\_Edition/2995.pdf](file://10.4.1.254/DigitalLibrary/AmurSU_Edition/2995.pdf)

22. Начальная обработка деталей швейных изделий [Электронный ресурс]: учеб. пособие. Ч. 2 / АмГУ, ФДиТ ; сост.: Е. А. Слюсарева, Н. Г. Москаленко. – Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2017. – 134 с. Режим доступа:

[http://irbis.amursu.ru/DigitalLibrary/AmurSU\\_Edition/7483.pdf](http://irbis.amursu.ru/DigitalLibrary/AmurSU_Edition/7483.pdf)

23. Орленко, Л.В. Конфекционирование материалов для одежды: учебное пособие / Л.В. Орленко, Н.И. Гаврилова. – М.: ФОРУМ: ИНФРА-М, 2006. – 288 с. – (Высшее образование).

24. Постановление правительства «Об утверждении Правил бытового обслуживания населения в Российской Федерации» от 15.08.1997 № 1025 // Собрание актов Президента и Правительства Российской Федерации. [Электронный ресурс]. – Режим доступа:

[http://www.consultant.ru/document/cons\\_doc\\_LAW\\_15570/208af8b2349bc4626f229585e1be242c8c260396/](http://www.consultant.ru/document/cons_doc_LAW_15570/208af8b2349bc4626f229585e1be242c8c260396/)

25. Прейскурант Б 01(01-15) на изготовление швейных изделий по индивидуальным заказам населения. Ч. 1, 2 / Гос. ком. цен Совета Министров СССР по ценам. – Введ. 1984-07-01 – М.: Прейскурантиздат, 1986. – 64 с.

26. Прейскурант Б 01(01-15) на изготовление швейных изделий по индивидуальным заказам населения. Ч. 3. Отделочные работы, выполняемые на швейных изделиях. / Гос. ком. цен Совета Министров СССР по ценам. – Введ. 1984-07-01 – М.: Прейскурантиздат, 1986. – 47 с.

27. Приказ Министерства Российской Федерации по делам гражданской обороны, чрезвычайным ситуациям и ликвидации последствий стихийных бедствий «Об утверждении правил пожарной безопасности в Российской Федерации» от 18.06.2003 г. № 313.

28. Приказ Министерства энергетики Российской Федерации «Об утверждении Правил технической эксплуатации электроустановок потребителей» от 13.01.2003 г. № 6.

29. Промышленная технология одежды: Справочник / П.П. Кокеткин, Т.Н. Кочегура, В.И. Барышникова и др. – М.: Легпромбытиздат, 1988. – 640с.

30. Смирнова, Н.А. Выбор швейных ниток для изделий: учебное пособие / Н.А. Смирнова, А.П. Жихарев. – Кострома: Изд-во Костром. гос. технол. ун-та, 2008. – 67 с.

31. Справочник по подготовке и раскрою материалов при производстве одежды / под ред. И. И. Галынкера. – М.: Легкая индустрия, 1980. – 272 с.

32. Справочник по швейному оборудованию / И.С. Зак, И.К. Горохов, В.И. Воронин и др. – М.: Легкая индустрия, 1981. – 272 с.

33. Стельмашенко, В.И. Материалы для одежды и конфекционирование: учебник для студ. высш. учеб. заведений: доп. Мин. обр. РФ / В. И. Стельмашенко, Т. В. Розаренова. – М.: Академия, 2008. – 320 с.

34. СТО СМК 4.2.3.2105-2018 Стандарт организации. Оформление выпускных квалификационных и курсовых работ (проектов) [Электронный ресурс] / АмГУ; разработ. Л. А. Проказина, Н.А. Чалкина, С. Г. Самохвалова. - Введ. с 05.04.2018. – Благовещенск: [б. и.], 2018. – 75 с.

[https://cabinet.amursu.ru/uploads/sveden/Name\\_Date/140/Standart\\_organizatsii\\_STO\\_SMK\\_4.2.3.21-2018\\_Oformlenie\\_vypusksnyh\\_kvalifikatsionnyh\\_i\\_kursovyh\\_rabot\\_\(proektov\)\\_21.0](https://cabinet.amursu.ru/uploads/sveden/Name_Date/140/Standart_organizatsii_STO_SMK_4.2.3.21-2018_Oformlenie_vypusksnyh_kvalifikatsionnyh_i_kursovyh_rabot_(proektov)_21.0)

[3.2017.pdf http://irbis.amursu.ru/DigitalLibrary/AmurSU\\_Edition/4974.pdf](http://irbis.amursu.ru/DigitalLibrary/AmurSU_Edition/4974.pdf)

35. Технология швейных изделий / А.В. Савостицкий, Е. Х. Меликов. – М.: Легкая индустрия, 1982. – 560 с.

36. Технология швейных изделий / Е.Х. Меликов, С.С. Иванов, Р.А. Делль и др; под ред. Е.Х. Меликова и Е.Г. Андреевой. – М.: КолосС, 2009. – 519 с.

37. Труханова, А.Т. Основы технологии швейного производства. М.: Высш. шк., 1987. – 287 с.

38. Труханова, А.Т. Справочник молодого швейника / А.Т. Труханова. – 3-е изд., перераб. и доп. – М.: Высш. шк., 1985. – 319 с.

39. Федеральный закон «О техническом регулировании» от 27.12.2002 № 184-ФЗ // Собрание законодательства Российской Федерации. [Электронный ресурс]. – Режим доступа: <http://www.consultant.ru/document>

40. Федеральный закон «Об основах охраны труда в Российской Федерации» от 17.07.1999 N 181-ФЗ // Собрание законодательства Российской Федерации. [Электронный ресурс]. – Режим доступа:

[http://www.consultant.ru/document/cons\\_doc\\_LAW\\_1983/](http://www.consultant.ru/document/cons_doc_LAW_1983/)

41. Федеральный закон РФ о пожарной безопасности: принят Гос. Думой 18 ноября 1994 г.: с изменениями на 29 июля 2017 г.: Омега-Л, 2018 – 30 с.

42. Франц В.Я. Оборудование швейного производства: учебник / В. Я. Франц – 4 изд., испр. – М.: Академия, 2014 – 448 с.

Образец титульного листа  
Министерство образования и науки Российской Федерации  
Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение  
высшего образования  
**АМУРСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ**  
**(ФГБОУ ВО «АмГУ»)**

Факультет дизайна и технологии  
Кафедра сервисных технологий и общетехнических дисциплин  
Направление подготовки 29.03.05 – «Конструирование изделий легкой промышленности»

**ОТЧЕТ**  
**по учебной практике**  
(практика по получению первичных профессиональных умений и навыков,  
в том числе первичных умений и навыков  
научно-исследовательской деятельности)

Исполнитель  
студент группы 882\_\_\_\_\_ А.А. Иванова  
(подпись, дата)

Руководитель практики  
доцент, канд. техн. наук\_\_\_\_\_ Н. Н. Петрова  
М.П. (подпись, дата)

Нормоконтроль  
доцент, канд. техн. наук\_\_\_\_\_ Н. Н. Петрова  
(подпись, дата)

Благовещенск 20\_\_

Форма бланка индивидуального задания  
**Министерство образования и науки Российской Федерации**  
 Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение  
 высшего образования  
**АМУРСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ**  
**(ФГБОУ ВО «АмГУ»)**

УТВЕРЖДАЮ  
 Заведующий кафедрой

\_\_\_\_\_ И.О. Фамилия

«\_\_» \_\_\_\_\_ 201\_\_ г.

**ИНДИВИДУАЛЬНОЕ ЗАДАНИЕ НА ПРОХОЖДЕНИЕ ПРАКТИКИ**

Направление подготовки  
 29.03.05 – «Конструирование изделий легкой промышленности»  
 Студент 1 курса бакалавриата

\_\_\_\_\_

Ф.И.О.

Руководитель практики

\_\_\_\_\_

Ф.И.О.

Сроки прохождения практики: с «\_\_» \_\_\_\_\_ 201\_\_ г. по «\_\_» \_\_\_\_\_ 201\_\_ г.

Место прохождения: \_\_\_\_\_

План практики:

№	Мероприятия	Сроки выполнения	Форма отчетности
1			
2			
3			
4			
5			
6			

Задание выдал: \_\_\_\_\_

Ф.И.О. подпись

«\_\_» \_\_\_\_\_ 201\_\_ г.

Задание получил: \_\_\_\_\_

Ф.И.О. подпись

«\_\_» \_\_\_\_\_ 201\_\_ г.









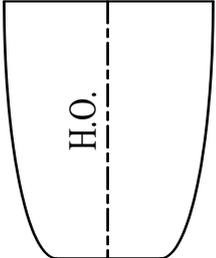
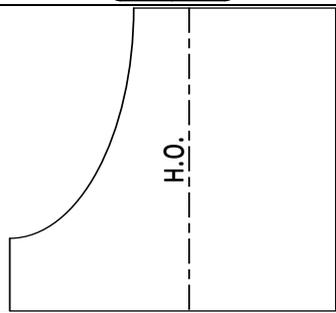
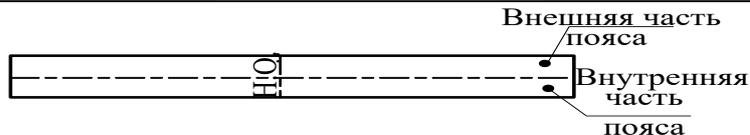
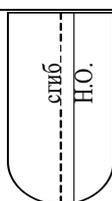
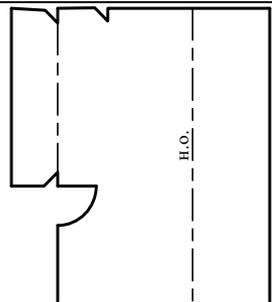
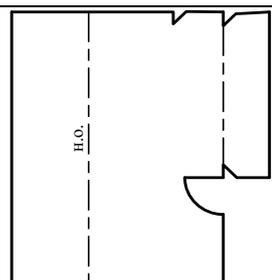
Разделы практики, их содержание, собранные материалы по каждому разделу	Трудоемкость (час.)	Дата дня практики	Отметка (подпись) о выполнении работ	
			студента	руководителя
<p>4. Технология раскроя швейного изделия.</p> <p>4.1 Виды лекал, требования к оформлению лекал</p> <p>4.2 Виды и ассортимент текстильных материалов, их основные свойства</p> <p>4.3 Требования к раскрою швейных изделий с учетом рисунка и фактуры поверхности материалов</p> <p>4.4 Припуски к деталям изделия при раскрое; раскладка и раскрой изделия</p>	18			

Разделы практики, их содержание, собранные материалы по каждому разделу	Трудоемкость (час.)	Дата дня практики	Отметка (подпись) о выполнении работ	
			студента	руководителя
<p>5. Технология изготовления швейного изделия.</p> <p>5.1 Методы технологической обработки деталей и узлов изделия в соответствии со свойствами материала</p> <p>5.2 Конструкция соединительных и краевых швов</p> <p>5.3 Типы и методы организации производства одежды</p> <p>5.4 Изготовление изделия</p>	24			



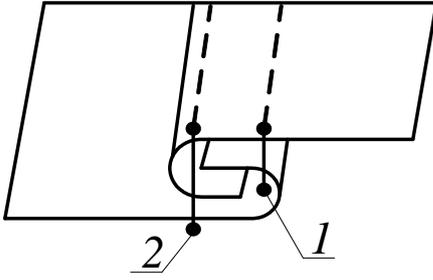
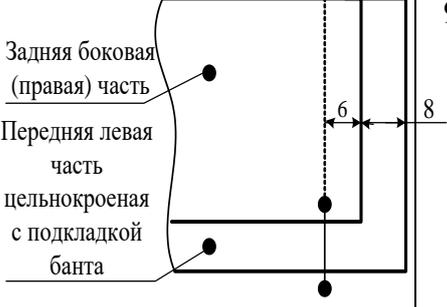
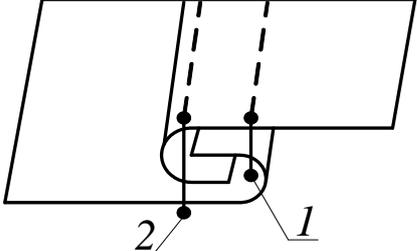
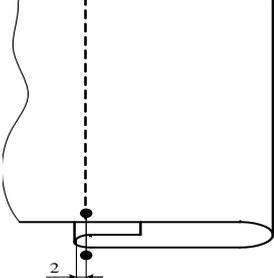
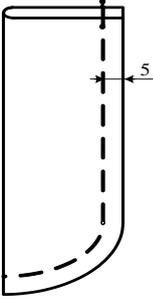


**Технологическая карта на обработку трусов мужских  
из хлопчатобумажной ткани**

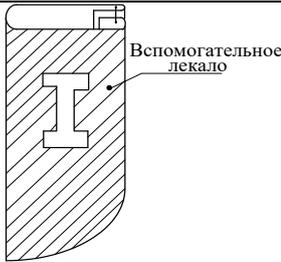
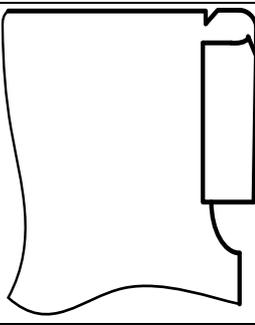
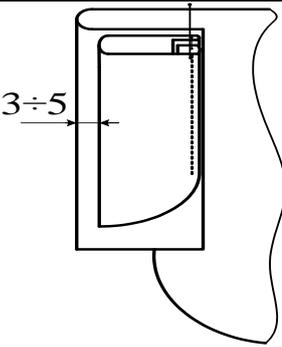
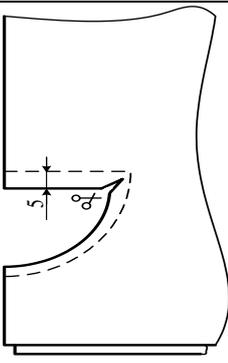
Содержание неделимой операции (н.о.), технические условия выполнения	Специальность	Эскиз узла	Оборудование
1	2	3	4
<i>Проверка деталей кроя</i>			
Задняя центральная часть – 1 деталь			
Задняя (боковая) часть – 2 детали			
Пояс – 2 детали			
Гульфик цельнокроеный с подкладкой гульфика – 1 деталь			
Передняя правая часть цельнокроеная с откосом банта – 1 деталь			
Передняя левая часть цельнокроеная с обтачкой банта – 1 деталь			

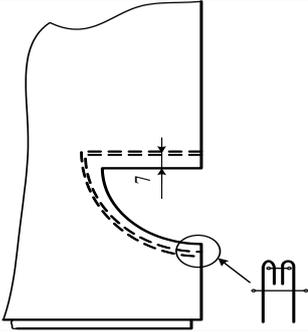
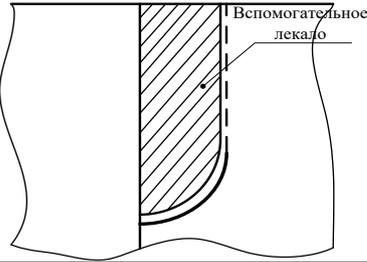
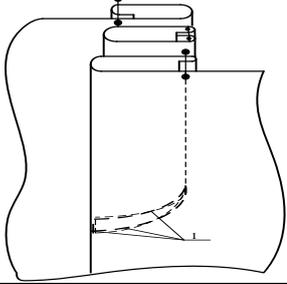
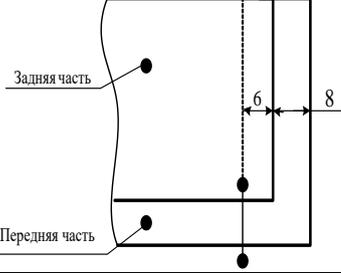
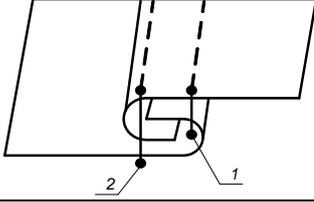
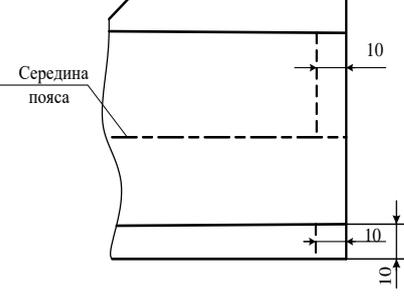
1	2	3	4
<p>1. Стачать левые рельефные швы задней части трусов запошивочным широким швом. При этом заднюю центральную и заднюю боковую (левую) части трусов складывают изнаночными сторонами внутрь, перепуская срез задней центральной части на 8 мм и стачивают ш. ш. 6 мм</p>	М		97-А кл.
<p>2. Разложить заднюю центральную и заднюю боковую части на две стороны, обогнуть шов стачивания этих частей выступающим срезом и проложить строчку ш. ш. 2 мм</p>	М		97-А кл.
<p>3. Приутюжить левый рельефный шов</p>	У		УТП-2ЭП
<p>4. Стачать правые рельефные срезы задней части трусов запошивочным широким швом. При этом заднюю центральную и заднюю боковую (правую) части трусов складывают изнаночными сторонами внутрь, перепуская срез задней центральной части на 8 мм и стачивают ш. ш. 6 мм</p>	М		97-А кл.
<i>Обработка изделия</i>			
<p>5. Разложить заднюю центральную и заднюю боковую части на две стороны, обогнуть шов стачивания этих частей выступающим срезом и проложить строчку ш. ш. 2 мм</p>	М		97-А кл.
<p>6. Приутюжить правый рельефный шов</p>	У		УТП-2ЭП
<p>7. Стачать левые боковые срезы задней и передней части трусов запошивочным широким швом. При этом заднюю боковую (левую) и левую переднюю части трусов складывают изнаночными сторонами внутрь, перепуская срез передней правой части на 8 мм и стачивают ш. ш. 6 мм.</p>	М		97-А кл.

Продолжение ПРИЛОЖЕНИЯ 5

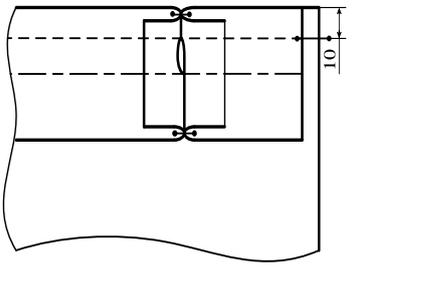
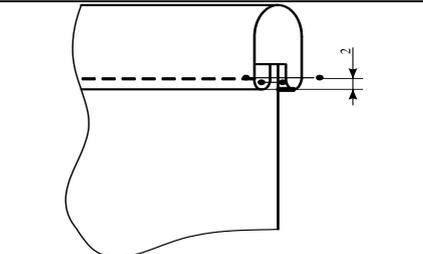
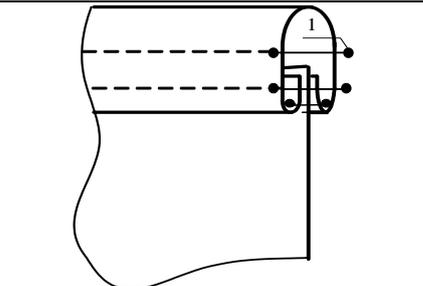
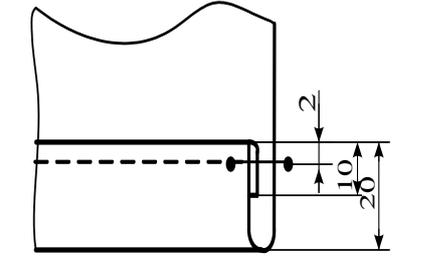
1	2	3	4
8. Разложить заднюю левую и боковые части на две стороны, обогнуть шов стачивания этих частей выступающим срезом и проложить строчку ш. ш. 2 мм	М		97-А кл.
9. Приутюжить левый боковой шов	У		УТП-2ЭП
10. Стачать правые боковые срезы запошивочным широким швом. При этом заднюю боковую (правую) и правую переднюю части трусов складывают изнаночными сторонами внутрь, перпуская срез передней правой части на 8 мм и стачивают ш. ш. 6 мм	М		97-А кл.
11. Разложить левые боковые части на две стороны, обогнуть шов стачивания этих частей выступающим срезом и проложить строчку ш. ш. 2 мм	М		97-А кл.
12. Приутюжить правый боковой шов	У		УТП-2ЭП
13. Настрочить подогнутый внутренний срез цельнокроеной обтачки банта правой части трусов на правую переднюю часть трусов швом вподгибку с закрытым срезом, перегибая деталь по надсечкам, ш. ш. 2 мм	М		97-А кл.
14. Сложить гульфик пополам лицевой стороной внутрь и обтачать боковой и нижний внутренние срезы ш. ш. 5 мм	М		97-А кл.

Продолжение ПРИЛОЖЕНИЯ 5

1	2	3	4
15. Вывернуть гульфик на лицевую сторону выправить шов на ребро, приутюжить гульфик	У		УТП-2ЭП
16. Наметить петлю на гульфике	Р		Лекало, мел
17. Заутюжить цельнокроеную обтачку среза банта левой части трусов на изнаночную сторону по надсечкам	Р		УТП-2ЭП
18. Наметить по лекалу линию настрачивания гульфика на участке банта левой передней части изделия	Р		Лекало, мел
19. Наложить гульфик на участок банта левой передней части изделия (как показано на рисунке) и настроить вдоль шва обтачивания гульфика до начала изгиба его нижней части, по намеченной линии, прокладывая строчку со стороны передней левой части изделия	М		97-А кл.
20. Стачать средние срезы передних частей трусов двойным швом. Для этого две передние детали складывают изнаночными сторонами внутрь и прокладывают строчку ш. ш. 5 мм от шаговых срезов, стачивая срезы уступа, банта и откоса. Надсечь средний шов в углу, не доходя до шва 2÷3 мм	М		97-А кл., ножницы

1	2	3	4
<p>21. Проложить вторую строчку по линии стачивания деталей, ш. ш 7 мм, предварительно вывернув детали на изнаночную сторону и выправив шов</p>	<p>М</p>		<p>97-А кл.</p>
<p>22. Наметить нижнюю линию гульфика с лицевой стороны на участке банта левой передней части трусов</p>	<p>Р</p>		<p>Вспомогательное лекало, мел</p>
<p>23. Закрепить застежку фигурной строчкой, скрепляя между собой гульфик, откосок и передние части трусов на нижнем участке банта</p>			<p>97-А кл.</p>
<p>24. Стачать шаговые срезы трусов запошивочным широким швом. Для этого заднюю и переднюю части трусов складывают изнаночными сторонами внутрь, перпуская срез передней части на 8 мм и стачивают ш. ш. 6 мм</p>	<p>М</p>		<p>97-А кл.</p>
<p>25. Разложить заднюю и переднюю части на две стороны, обогнуть шов стачивания этих частей выступающим срезом и проложить строчку ш. ш. 2 мм</p>	<p>М</p>		<p>97-А кл.</p>
<p>26. Приутюжить шаговый шов</p>	<p>У</p>		<p>УТП-2ЭП</p>
<p>27. Стачать срезы концов пояса в верхней части до линии середины, в нижней части на 10 мм от среза ш. ш. 10 мм</p>	<p>М</p>		<p>97-А кл.</p>

Продолжение ПРИЛОЖЕНИЯ 5

1	2	3	4
28. Разутюжить шов стачивания концов пояса	У		УТП-2ЭП
29. Пригачать внутренний пояс к верхнему срезу трусов, складывая изнаночную сторону трусов и лицевую сторону пояса, ш. ш. 10 мм	М		97-А кл.
30. Подогнуть верхнюю часть пояса на 10 мм и настрочить на верхнюю (лицевую) часть трусов ш. ш. 2 мм	М		97-А кл.
31. Приутюжить пояс	У		УТП-2ЭП
32. Проложить строчку посередине пояса	М		97-А кл.
33. Застрочить припуск на подгибку низа изделия швом вподгибку с закрытым срезом, ш. ш. 2 мм	М		97-А кл.
34. Провести влажно-тепловую обработку готового изделия	У		УТП-2ЭП



**Распределение материалов, применяемых для изготовления  
швейных изделий, по группам в зависимости от  
трудоемкости обработки изделия  
(выписка из прейскуранта № Б 01 (01-15))**

*0 группа:* Шелковый бархат (на шелковой и хлопчатобумажной основе),  
вельвет синтетический

и другие материалы, аналогичные по трудоемкости обработки

*I группа:* натуральные кожа, замша, спилок;

парча и шерстяные, шелковые материалы с содержанием металлических  
нитей;

шелковые: кружевные полотна, гипюр, шитье, шифон;

габардин; бостон;

хлопчатобумажный бархат;

синтетические ткани и трикотажные полотна с ворсовой поверхностью;

и другие материалы, аналогичные по трудоемкости обработки

*II группа:* шерстяные и полушерстяные ткани (кроме габардина), в том  
числе с содержанием синтетических волокон;

эластичные материалы; стеганные полотна;

искусственный мех;

искусственные кожа и замша для брюк, шорт;

плащевые ткани (кроме синтетических с пленочным покрытием типа  
«болонья»);

шерстяные и шелковые трикотажные полотна; нетканые текстильные ма-  
териалы;

шелковые натуральные, искусственные, синтетические пальтовые и ко-  
стюмные ткани;

хлопчатобумажные: кружевные полотна, гипюр, шитье, вельвет, габар-  
дин, джинсовые ткани, ткани с содержанием металлических нитей, плюш;

и другие материалы, аналогичные по трудоемкости обработки.

*III группа:* искусственные кожа и замша для пальто, полупальто, пиджаков, жилетов, курток;

дублированные материалы;

плащевые ткани с различными видами пропитки, латексным, пористым, каучуковым покрытием, типа «болонья»;

выстеганные полотна;

хлопчатобумажные и льняные трикотажные полотна; хлопчатобумажный вельвет;

хлопчатобумажные и льняные пальтовые, костюмные ткани, нетканые текстильные материалы;

хлопчатобумажные ткани: типа батиста, маркизета, махровая ткань;

другие материалы, аналогичные по трудоемкости обработки

*IV группа:* хлопчатобумажные и льняные плательные, сорочечные и корсетные ткани и нетканые текстильные материалы;

другие материалы, аналогичные по трудоемкости обработки.

**Описание фасона минимальной сложности изделий**  
(выписка из прејскуранта № Б 01 (01-15))

*Трусы*

Верх обработан швом вподгибку с прокладыванием эластичной тесьмы, с общим карманом, с разрезами по боковым швам.

**Перечень усложняющих элементов (сверх количества, учтенного в минимальной сложности), дополнительно оплачиваемых при изготовлении швейных изделий белье и изделиях для новорожденных**  
(выписка из прејскуранта № Б 01 (01-15))

№ п.п.	Наименование усложняющих элементов	Количество усложняющих элементов
<i>Мужское или женское нательное белье</i>		
69	Кокетка фигурная на спинке и перед	1
70	Вставка из кружев, гипюра, вышитого батиста и др. в изделии (кроме комбинации)	1
71	Рельефы, швы (не более двух) или складки (не более четырех)	1
72	Тесьма эластичная или шнур в один-два ряда по линии талии или горловины, или плечевым швам	1
73	Пояс съемный (кроме куртки пижамной)	1
74	Пояс-кулиса	2
75	Воротник с отрезной стойкой	1
76	Застежка до низа в ночной сорочке	2
77	Карманы накладные с прямым или фигурным верхним краем, с планкой по верхнему краю (не более двух) или один карман с хлястиками, складками, застежкой и т.п.	1
78	Пелерина съемная	2
79	Гульфик в мужских трусах	1
80	Рукава покроя реглан или комбинированного, или цельновыкроенные с ластовицей, без манжет	2
81	Манжеты	1
82	Пройма квадратная	1
83	Подгонка рисунка ткани	1

**Цены прейскуранта на изготовление изделий  
минимальной сложности и усложняющие элементы**

**Раздел 9. Нательное белье**  
(выписка из прейскуранта № Б 01 (01-15))

№ п.п.	Наименование изделий	Группа материалов	Цена в руб. и коп. по категориям предприятий	
			ателье (дом моды) первого разряда	ателье второго разряда
	<i>Трусы</i>			
9-7	Из шелковых тканей	II-III	1-50	1-20
9-8	Из хлопчатобумажных тканей	IV	1-20	1-00
	<i>Один усложняющий элемент в изделиях</i>			
9-52	Из шелковых тканей и эластичных материалов	II-III	0-60	0-50
9-53	Из хлопчатобумажных тканей	IV	0-40	0-30

## СОДЕРЖАНИЕ

<i>ВВЕДЕНИЕ</i> .....	3
1 Тип практики, цели и задачи, структура практики.....	4
2 Форма отчетности о прохождении практики.....	9
3 Нормативно-правовые и технические документы, регламентирующие процесс изготовления мужского поясного швейного изделия.....	15
3.1 Федеральные законы РФ.....	15
3.2 Нормативно-техническая документация в области производства швейных изделий.....	16
3.3 Правила бытового обслуживания населения .....	18
3.4 Правила охраны труда, пожарной безопасности, технической эксплуатации электроустановок.....	21
4 Технология раскроя мужского поясного швейного изделия.....	26
4.1 Виды лекал, требования к оформлению лекал .....	26
4.2. Виды и ассортимент текстильных материалов, используемых для изготовления мужского поясного швейного изделия.....	29
4.3 Требования к раскрою швейных изделий.....	32
5 Технология изготовления мужского поясного швейного изделия.....	37
5.1. Анализ методов технологической обработки деталей и узлов трусов мужских из хлопчатобумажной ткани.....	37
5.2. Технологическая последовательность изготовления трусов мужских из хлопчатобумажной ткани.....	40
6 Оформление наряда-заказа (договора) на изготовление изделия.....	41
7 Выполнение индивидуального задания.....	45
Библиографический список.....	54
Приложение 1.....	59
Приложение 2.....	60

Приложение 3.....	61
Приложение 4.....	62
Приложение 5.....	69
Приложение 6.....	75
Приложение 7.....	76
Приложение 9.....	79

**Елена Александровна Слюсарева,**

*старший преподаватель кафедры сервисных технологий и общетехнических дисциплин АмГУ.*

**Надежда Григорьевна Москаленко,**

*доцент кафедры сервисных технологий и общетехнических дисциплин АмГУ,  
канд. техн. наук*

Учебная практика для направления подготовки «Конструирование изделий легкой промышленности» (часть первая). Учебное пособие.

---

Изд-во АмГУ. Подписано к печати . Формат 60x84/16.

Усл. печ.л. 5,0. Тираж 50. Заказ .

Отпечатано в типографии АмГУ.