

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации

*Амурский государственный университет*

**УЧЕБНАЯ ПРАКТИКА**

Часть вторая

Учебное пособие

Благовещенск

Издательство АмГУ

2019

ББК 37.24

НЗ6

*Рекомендовано*

*учебно-методическим советом университета*

*Рецензенты:*

*Кафедра дизайна и технологий ВГУЭС (Шеромова И.А. – профессор,  
д-р техн. наук);*

*Борисова Н.Н. – начальник цеха ООО «Амур Мануфактура», г. Благо-  
вещенск.*

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

Н 36 Учебная практика (часть вторая): учебное пособие / Н.Г.  
Москаленко, Е.А. Слюсарева. – Благовещенск: Изд-во АмГУ, 2019. –102 с.

Учебное пособие содержит сведения о цели и задачах учебной практики (практики по получению первичных профессиональных умений и навыков, в том числе первичных умений и навыков научно-исследовательской деятельности) четвертого семестра, ее структуре, форме отчетности; характеристику нормативно-правовых и технических документов, регламентирующих процесс изготовления женского плечевого 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.

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

© Москаленко Н.Г., Слюсарева Е.А., 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. Начинаящий 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 женского плечевого швейного изделия; технология раскроя женского плечевого швейного изделия; технология изготовления женского плечевого 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 второго 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 женского плечевого швейного изделия;

исследовать факторы, влияющие на проектирование женского плечевого швейного 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;

стандарты и технические условия, регламентирующие процессы изготовления швейных изделий;

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;

типы и методы организации производства одежды;

методику расчета стоимости изготовления изделия;

виды лекал, требования к качеству лекал;

технологии раскроя женского плечевого изделия;

виды и ассортимент текстильных материалов, их основные свойства;

требования к раскрою швейных изделий с учетом рисунка и фактуры поверхности материалов;

конструкцию соединительных и краевых швов;

технологии изготовления женского плечевого изделия.

В результате прохождения практики обучающийся должен *уметь*:

применять на практике стандарты и технические условия, регламентирующие процессы изготовления швейных изделий;

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:

- определения расхода материалов для изготовления швейного изделия;
- оформления паспорта заказа на пошив швейных изделий;
- подбора лекал базовых конструкций для раскроя швейных изделий;
- раскроя швейных изделий с использованием лекал базовых конструкций;
- контроля качества поэтапной обработки швейных изделий;
- применения теоретических методов исследования.

Структура и содержание практики 4 семестра 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 4 семестра, соответствующих образовательной программе, представлены в табл. 2.

*Таблица 1*

### **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 женского плечевого 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	18

№ п/п	Разделы (этапы) практики	Содержание раздела (этапа) практики	Трудоемкость (в академ. часах)
		поверхности материалов; припусков к деталям изделия при раскрое; раскладка и раскрой изделия.	
5	Технология изготовления женского плечевого изделия.	Выбор методов технологической обработки деталей и узлов изделия в соответствии со свойствами материала; конструкции соединительных, краевых и др. 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

Таблица 2

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

№ п/п	Контролируемые разделы (этапы) практики	Этапы формирования компетенций, знаний, умений, навыков (семестра/недели семестра)	Наименование оценочного средства
1	Инструктаж по технике безопасности, электробезопасности, противопожарной безопасности.	4 / 22	рабочая тетрадь, собеседование
2	Нормативно-правовые и технические документы, регламентирующие процессы изготовления швейных изделий.	4 / 22	рабочая тетрадь, собеседование
3	Технология раскроя швейного изделия.	4 / 22	рабочая тетрадь, образец-эталон изделия, собеседование
4	Технология изготовления швейного изделия.	4 / 23	рабочая тетрадь, образец-эталон изделия,



№ п/п	Контролируемые разделы (этапы) практики	Этапы формирования компетенций, знаний, умений, навыков (семестра/недели семестра)	Наименование оценочного средства
			собеседование
5	Оформление наряда-заказа (договора) на изготовление изделия.	4 / 23	образец наряда-заказа, рабочая тетрадь, собеседование
6	Выполнение индивидуально-го задания.	4 / 23	рабочая тетрадь, индивидуальное задание, собеседование
7	Подготовка отчета о прохождении практики.	4 / 23	отчет о прохождении практики, собеседование

*Контрольные вопросы и задания:*

1. К какому типу относится учебная практика обучающихся второго курса направления подготовки «Конструирование изделий легкой промышленности»?
2. Каковы задачи учебной практики?
3. Какие знания в результате прохождения практики должен получить обучающийся?
4. Какие умения в процессе прохождения практики должен приобрести обучающийся?
5. Научение каким навыкам предусмотрено в ходе учебной практики?
6. Из каких этапов состоит учебная практика четвертого семестра?
7. 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

стандарте 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 4 семестра включает следующие *разделы, соответствующие программе практики*:

1. Нормативно-правовые и технические документы, регламентирующие процесс изготовления женского плечевого швейного изделия.
2. Технология раскроя женского плечевого швейного изделия.
3. Технология изготовления женского плечевого 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 обучающийся 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 обучающийся 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 обучающийся 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 обучающийся 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 необ-

ходимые 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 ЖЕНСКОГО ПЛЕЧЕВОГО 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. На основании отдельных статей закона Правительство РФ утверждает разного рода подзаконные акты, правила по выполнению отдельных видов работ, обслуживанию населения и т. д.

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. В законе «О техническом регулировании» установлен перечень нормативно-технических документов, актуальных с начала введения в действие данного закона.



Нормативно-техническим документом считают документ, устанавливающий правила, общие принципы или характеристики, касающиеся различных видов деятельности или их результатов. Нормативный документ охватывает такие понятия, как стандарты и иные нормативные документы по стандартизации, нормы, правила, своды правил, регламенты и другие документы, соответствующие основному определению.

*Технический регламент* – документ, который устанавливает обязательные для применения и исполнения требования к объектам технического регулирования (продукции, в том числе зданиям, строениям и сооружениям или к связанным с требованиями к продукции процессам проектирования (включая изыскания), производства, строительства, монтажа, наладки, эксплуатации, хранения, перевозки, реализации и утилизации).

Технический регламент должен содержать перечень и (или) описание объектов технического регулирования, требования к этим объектам и правила их идентификации в целях применения технического регламента. Технический регламент должен содержать правила и формы оценки соответствия (в том числе, в техническом регламенте могут содержаться схемы подтверждения соответствия, порядок продления срока действия выданного сертификата соответствия), определяемые с учетом степени риска, предельные сроки оценки соответствия в отношении каждого объекта технического регулирования и (или) требования к терминологии, упаковке, маркировке или этикеткам и правилам их нанесения. Порядок разработки технического регламента изложен в законе «О техническом регулировании» и принимается Федеральным законом или Постановлением Правительства Российской Федерации. По закону «О техническом регулировании» технические регламенты принимаются в целях:

защиты жизни и здоровья граждан, имущества физических или юридических лиц, государственного и муниципального имущества;

охраны окружающей среды, жизни или здоровья животных и растений; предупреждения действий, вводящих в заблуждение приобретателей.

Технические регламенты с учетом степени риска причинения вреда устанавливают минимально необходимые требования, обеспечивающие:

безопасность излучения;

биологическую, механическую, пожарную, промышленную, термическую, химическую, электрическую, ядерную радиационную безопасность;

взрывобезопасность;

электромагнитную совместимость в части обеспечения безопасности работы приборов и оборудования;

единство измерений;

другие виды безопасности в целях, изложенных выше.

Безопасность – отсутствие недопустимого риска, связанного с возможностью нанесения ущерба. В области стандартизации безопасность продукции, процессов и услуг обычно рассматривается с целью достижения оптимального баланса ряда факторов, включая такие нетехнические факторы, как поведение человека, позволяющее свести устранимый риск, связанный с возможностью нанесения ущерба здоровью людей и сохранности имущества, до приемлемого уровня.

*Стандарт* – документ, в котором в целях добровольного многократного использования устанавливаются характеристики продукции, правила осуществления и характеристики процессов проектирования (включая изыскания), производства, строительства, монтажа, наладки, эксплуатации, хранения, перевозки, реализации и утилизации, выполнения работ или оказания услуг. Стандарт также может содержать правила и методы исследований (испытаний) и измерений, правила отбора образцов, требования к терминологии, символике, упаковке, маркировке или этикетке и правилам их нанесения.

*Правила (ПР), (ПМГ) и рекомендации (Р), (РМГ)* устанавливают обязательные для применения организационно-технические и (или) общетехнические положения, порядки (правила процедуры), методы (способы, приемы) выполнения работ соответствующих направлений, а также обязательные тре-

бования к оформлению результатов этих работ. Их разрабатывают при необходимости детализации обязательных требований соответствующих основополагающих организационно-технических и (или) общетехнических стандартов, при отсутствии таких стандартов, а также при нецелесообразности разработки и принятия в обоснованных случаях соответствующих стандартов. Рекомендации содержат добровольные для применения организационно-технические и (или) общетехнические положения, порядки (правила процедуры), методы (способы, приемы) выполнения работ соответствующих направлений, а также рекомендуемые правила оформления результатов этих работ. Их разрабатывают до разработки и принятия соответствующих правил или стандартов. Правила и рекомендации не должны дублировать обязательные требования действующих национальных, а также межгосударственных стандартов, принятых для применения в Российской Федерации, или противоречить этим требованиям.

*Технические условия* (ТУ) изготовителей на поставляемую продукцию используют не только как технические документы, но и в роли нормативных документов, если на них делается ссылка в договорах между изготовителем и потребителем на изготовление и поставку продукции. Этот документ разрабатывается на одно или несколько конкретных изделий, материалов, веществ и т. п. и подлежит согласованию с заказчиком (потребителем) или с приемочной комиссией при постановке продукции на производство. Подписание акта приемки опытного образца (опытной партии) продукции членами приемочной комиссии означает согласование ТУ. Требования, установленные ТУ, не должны противоречить обязательным требованиям национальных стандартов, относящихся к данной продукции. ТУ утверждается разработчиком документации на продукцию.

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 измере-

ний, применении стандартных образцов, средств измерений, методик (методов) измерений, а также при осуществлении деятельности по обеспечению единства измерений, 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. Термины и определения, приведенные в стандарте, относятся к различным категориям одежды, таким как поясная одежда, плечевая одежда, корсетные изделия, комплект одежды, головные уборы, чулочно-носочные изделия, платочно-шарфовые изделия. Согласно стандарту, *плечевая одежда* – одежда, опирающаяся на верхнюю опорную поверхность тела, ограниченную сверху линиями сочленения туловища с шеей и верхними конечностями, а снизу – линией, проходящей через выступающие точки лопаток и груди. К видам плечевой одежды относится, в том числе, *халат* – швейная или трикотажная плечевая одежда, покрывающая туловище и ноги частично или полностью, с разрезом или застежкой от верха до низа.

Термины и определения деталей одежды приведены в стандарте ГОСТ 22977-89 (СТ СЭВ 6484-88). В женское плечевое изделие могут входить такие детали и узлы, как перед, спинка, рукав, воротник, капюшон, карман, пояс, шлевка, подборт, обтачка, и др. Деталь швейного изделия – часть швейного изделия, цельная или составная; узел швейного изделия – часть швейного изделия, состоящая из нескольких деталей.

Согласно стандарту, *перед* – передняя деталь швейного изделия цель-

новыкроенная или состоящая из частей; *спинка* – задняя деталь швейного изделия цельновыкроенная или состоящая из частей; *рукав* – деталь или узел швейного изделия, покрывающие руку; *пояс* – деталь швейного изделия для фиксации его на фигуре человека и (или) декоративного оформления; *воротник* – деталь или узел швейного изделия для обработки и оформления горловины; *капюшон* – притачная или съемная деталь или узел швейного изделия, покрывающая голову и прикрепляемая по линии горловины; *карман* – деталь или узел швейного изделия для хранения мелких предметов и декоративного оформления изделия (может быть прорезной, накладной); *шлевка* – деталь швейного изделия для продевания и удерживания пояса, ремня, погона или хлястика в определенном положении; *вешалка* – деталь из материалов или ленты для его подвешивания; *подборт* – деталь швейного изделия для обработки краев разреза переда; *обтачка* – деталь швейного изделия для обработки срезов или застежки.

Стандарт ГОСТ 25294-2003 «Одежда верхняя платьево-блузочного ассортимента. Общие технические условия» распространяется на бытовую верхнюю одежду платьево-блузочного ассортимента из всех видов материалов для женщин и девочек. Стандарт содержит разделы, связанные с классификацией, видами и размерами бытовой одежды платьево-блузочного ассортимента, в том числе платьев, блузок, халатов; техническими требованиями к изделиям, в том числе требованиями к материалам, изготовлению швейных изделий данного ассортимента; требованиями безопасности к материалам, применяемым к изготовлению изделий; маркировкой и упаковкой, методами контроля, правилами приемки, транспортированием и хранением, указаниями к эксплуатации.

Стандарт ГОСТ 20521-75 «Технология швейного производства. Термины и определения» устанавливает термины и определения основных понятий, относящихся к технологии швейного производства. Установленные стандартом термины и определения, относящиеся к технологии швейного производства, обязательны для применения во всех нормативно-технических доку-

ментах швейной отрасли. Термины и определения, приведенные в стандарте, относятся к процессам подготовки и раскроя материала, машинным, ручным технологическим операциям, операциям влажно-тепловой обработки, дублирования, склеивания и сварки деталей швейного изделия.

Терминология в области проектирования одежды приведена в Единой методике конструирования одежды СЭВ (ЕМКО СЭВ) (Том 8, 1990). Разработанная терминология по конструированию одежды содержит термины по видам одежды, деталям одежды, а также термины, применяемые при проектировании одежды, такие как, припуски, прибавка, основные конструктивные линии, точки, конструктивные узлы и др. Согласно терминологии, *плечевая одежда* – одежда, опирающаяся на плечевой пояс; *распашная одежда* – вид одежды с разрезом переда или спинки сверху донизу, с застежкой или без нее (пальто, халат); *халат* – верхняя плечевая распашная одежда с застежкой или большим запахом, предназначена для ношения в домашних условиях или на производстве; *спинка* – основная деталь плечевой одежды, покрывающая полностью заднюю и частично боковую части туловища и ног, состоящая из одной или нескольких частей; *полочка* – основная деталь плечевой распашной одежды, покрывающая левую (правую) половины передней, боковой части туловища и ног, с разрезом, доходящим до низа, *рукав* – деталь плечевой одежды, покрывающая руку и плечевой скат частично или полностью, состоящая из одной или нескольких частей (может быть втачным, регланом, цельнокроеным с полочкой, спинкой, комбинированным и т. п.); *рукав втачной* – тип конструкции рукава, покрывающего руку, соединяющегося с изделием по контуру проймы в области сочленения руки с туловищем; *рукав рубашечный* – разновидность втачного рукава с небольшой высотой оката и маленькой посадкой по окату; *карман* – функционально-декоративная деталь одежды, которая предназначена для хранения мелких предметов, определяет стиль изделия (по месту расположения может быть внешним, внутренним, верхним, нижним, боковым, задним, передним; по конструктивному решению – накладным, прорезным, в рельефе, боковом шве и т.п.); *пояс* – деталь одежды

в виде длинной полосы, которую завязывают или застегивают, служит для регулирования степени прилегания изделия к телу на линии талии или бедер или для украшения (может быть съемной или притачной).

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 работ) 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 вре-



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

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

*Охрана труда* – система сохранения жизни и здоровья работников в процессе трудовой деятельности, включающая в себя правовые, социально-экономические, организационно-технические, санитарно-гигиенические, лечебно-профилактические, реабилитационные и иные мероприятия. 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.

Трудовой кодекс Российской Федерации от 30 декабря 2001 г. № 197-ФЗ (ТК РФ) [39] содержит раздел «Охрана труда», в котором приводятся понятия условий труда, вредного производственного фактора, опасного производственного фактора, безопасных условий труда, рабочего места, требований охраны труда, которые являются государственными нормативными тре-

бованиями охраны труда, установленные правилами и инструкциями по охране труда.

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 лицами 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».

Законодательство Российской Федерации о пожарной безопасности основывается на Конституции Российской Федерации и включает в себя Федеральный закон от 21.12.1994 № 69-ФЗ «О пожарной безопасности», принимаемые в соответствии с ним федеральные законы и иные нормативные правовые акты, а также законы и иные нормативные правовые акты субъектов Российской Федерации, муниципальные правовые акты, регулирующие вопросы пожарной безопасности [44]. 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.

Согласно ст. 34 закона «О пожарной безопасности» граждане обязаны: соблюдать требования пожарной безопасности; иметь в помещениях и строениях, находящихся в их собственности (пользовании), первичные средства тушения пожаров и противопожарный инвентарь в соответствии с правилами пожарной безопасности и перечнями, утвержденными соответствующими органами местного самоуправления; при обнаружении пожаров немедленно уведомлять о них пожарную охрану; до прибытия пожарной охраны принимать посильные меры по спасению людей, имущества и тушению пожаров; оказывать содействие пожарной охране при тушении пожаров; выполнять предписания, постановления и иные законные требования должностных лиц государственного пожарного надзора; предоставлять в порядке, установленном законодательством Российской Федерации, возможность должностным лицам государственного пожарного надзора проводить обследования и проверки принадлежащих им производственных, хозяйственных, жилых и иных помещений и строений в целях контроля за соблюдением требований пожарной безопасности и пресечения их нарушений.

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 го-

да. 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. № 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. № 390 «О противопожарном 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. Правила разработаны на основании требований действующих законодательных актов, новых государственных

стандартов и других нормативно-технических документов с учетом опыта эксплуатации электроустановок потребителей. 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 производятся 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 женских плечевых 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 ЖЕНСКОГО ПЛЕЧЕВОГО 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.

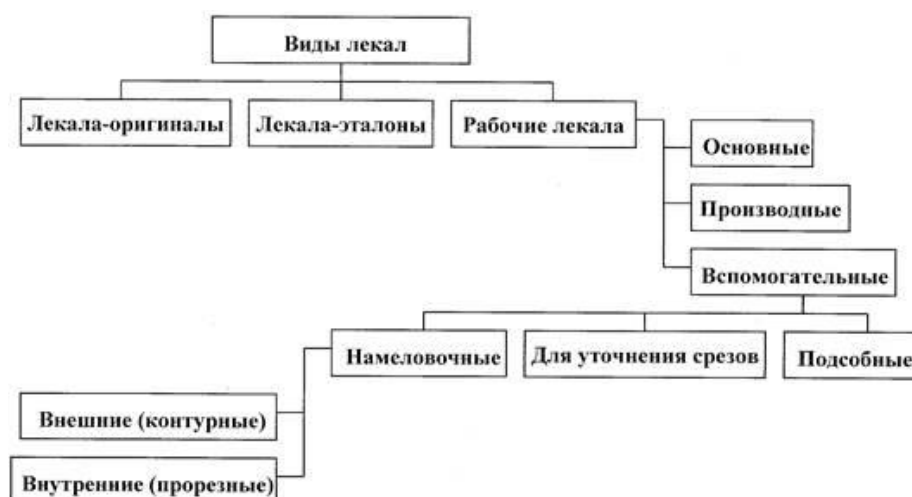


Рис. 1. Классификация видов лекал

*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 полновозрастной группе. Лекала-эталоны используют для проверки точности и качества рабочих лекал. Лекала-эталоны используются для раскроя материалов

при пошиве образцов 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 настилов 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 допустимого 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 1 мм 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 таблицю 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 таблице 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 женского плечевого швейного 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.

Качество 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 и смешанные ткани.* При изготовлении платьев и платьев-костюмов для повседневной носки, домашних платьев, юбок и сарафанов для отдыха широко применяют хлопчатобумажные ткани различных групп, которые вырабатывают в соответствии с требованиями стандартов. По художественно-эстетическим показателям все ткани должны соответствовать образцам-эталонам. Требования ГОСТ 17504-80 к плательным хлопчатобумажным и смешанным тканям приведены в таблице 3 [13].

*Таблица 3*

#### **Требования к плательным хлопчатобумажным и смешанным тканям**

Поверхностная плотность, г/м <sup>2</sup>	Разрывная нагрузка, Н, не менее		Усадка после стирки, %, не более	
	основа	уток	основа	уток
До 200	216	147	3,5–5	2
Более 200	441	245	3,5–5	2

Готовые сатины, широко применяемые при изготовлении платьев, ткани хлопчатобумажные бязевой группы для платьев с различными видами отделки, фланели, бумазеи и байки хлопчатобумажные и смешанные вырабатываются в соответствии с требованиями стандартов. Основные требования к сорочечным хлопчатобумажным тканям с различными видами обработки определены ГОСТ 29298-2005 [14]. Несминаемость этих тканей также должна соответствовать требованиям стандартов.

*Хлопчатобумажные ткани* используют в основном для повседневных и домашних женских и детских платьев, халатов, блузок, юбок, сарафанов, спортивных и пляжных ансамблей, мужских сорочек и др. Для выработки хлопчатобумажных тканей этого назначения применяют однониточную, крученую и фасонную пряжу, гребенную и кардную, полученную на кольцепрядильных и пневмомеханических машинах, аппаратную. Основную часть ассортимента составляют однородные классические ткани.

В настоящее время все в большем объеме (примерно 15–20 % от объема выпуска) вырабатываются хлопчатобумажные ткани с применением химических волокон и нитей, таких как вискозные, полинозные, лавсановые, нитроновые. В зависимости от вида применяемых химических волокон и нитей, структуры пряжи, вида переплетения получают ткани, различные по поверхностной плотности. Их вырабатывают отбеленными, гладкокрашеными, меланжевыми, набивными, пестроткаными и др. Ежегодно растет выпуск хлопчатобумажных тканей со специальными видами отделок типа «форниз» (несминаемая и малоусадочная отделка), аппретированные ткани, ткани с тиснением, с лощеной отделкой. Широко применяется и мерсеризация тканей, которая облагораживает их внешний вид, улучшает прочностные свойства. Созданы новые плательные хлопчатобумажные ткани: из фасонной пряжи, пряжи типа переслежистой с редко расположенными утолщениями; формоустойчивые облегченные ткани разреженных структур с гладкой поверхностью типа бязи, поплина, махровые ткани, легкие вельветы с мелким рубчиком, марлеподобные ткани, ткани с использованием шитья под золото,

вышивки.

Хлопчатобумажные ткани плательного и сорочечного назначения представлены следующими группами: ситцевой, бязевой, сатиновой, плательной, ворсовой.

*Ситцы* – традиционные хлопчатобумажные ткани, имеющие полотняное переплетение и выработанные из кардной и пневмомеханической пряжи средней толщины (как правило, 18,5 и 20 текс по основе; 15,4 и 20 текс – по утку). Ширина ситцев 61–95 см, поверхностная плотность 92–103 г/м<sup>2</sup>, линейное заполнение по основе – 49–53 % и утку – 39–43 %. Некоторые виды ситцев вырабатывают с вложением волокна сиблон. Используют ситцы для изготовления детских и женских летних платьев, блузок, пляжных ансамблей, мужских и детских сорочек и др.

В процессе технологической переработки ситцев при изготовлении швейных изделий особых затруднений не возникает. Они не скользят и не смещаются, что позволяет укладывать в настил до 180 полотен. Кроме того, они не прорубаются иглой, не осыпаются и не раздвигаются в швах. Но ситцы с лощеной или жесткой отделкой труднее поддаются раскрою, приводят к затуплению швейных игл, что вызывает повреждение ткани в швах. При изготовлении изделий из ситцев рекомендуется использовать иглы № 90, 100, швейные нитки торговых номеров 50, 60, частоту строчки 5–7 стежков на 1 см.

*Бязи* также вырабатываются полотняным переплетением из кардной и пневмомеханической пряжи линейной плотностью от 50 до 25 текс. Поверхностная плотность тканей находится в пределах 140–50 г/м<sup>2</sup>, линейное заполнение по основе – 50–53%, по утку – 45–48 %, ширина – 62–100 см. Бязи выпускают набивными и гладкокрашеными, с жесткой лощеной и серебристой отделкой, малосминаемой и малоусадочной пропиткой. Их широко используют для изготовления платьев, халатов и мужских сорочек.

Основные технологические свойства бязи аналогичны свойствам ситцев. При изготовлении изделий из бязи рекомендуются швейные иглы № 100, швейные нитки торговых номеров 40, 50, частота стежков в строчке 5–7 на 1 см.

*Сатины* – классические хлопчатобумажные ткани, изготовленные из кардной или гребенной хлопчатобумажной или хлопкосиблоновой пряжи. Вырабатывают их пятиниточным сатиновым переплетением. Поверхностная плотность сатинов 107–137 г/м<sup>2</sup>; линейное заполнение по утку – 70–75 %, а по основе – 40–45 %, ширина сатинов – 60–95 см. Отличаясь значительной плотностью по утку, сатины дают малую усадку (до 2 % по основе и утку), имеют повышенную стойкость к истиранию.

Сатины выпускают гладкокрашеными и набивными, тисненными или с серебристо-шелковой отделкой. Почти все сатины подвергают мерсеризации. Гладкокрашенные сатины применяют для пошива детских костюмов, мужских сорочек, шорт, а набивные, тисненные и с другими видами отделки — для детских и женских платьев, сарафанов, халатов и др.

При изготовлении швейных изделий необходимо учитывать, что сатины с мягкой отделкой легко осыпаются, а сатины с жесткой лощеной отделкой и тиснением прорубаются иглой. Поэтому номера швейных игл и нитки надо подбирать с учетом вида отделки и толщины сатина.

*Плательные ткани* – самая многочисленная группа в ассортименте хлопчатобумажных тканей. Плательные ткани подразделяют на летние, демисезонные, зимние ткани и ткани с вложением комплексных химических нитей. К группе плательных тканей относят ткани для мужских сорочек, которые включены в подгруппу вместе с демисезонными тканями.

*Летние ткани* – тонкие ткани с малой плотностью в основном полотняного переплетения. Поверхностная плотность этих тканей составляет 54–110 г/м<sup>2</sup>, ширина 75–132 см. Вырабатывают их в основном из тонкой гребенной пряжи 14,3–7,5 текс, из пряжи повышенной крутки, реже – из крученной гребенной или кардной пряжи. Летние ткани отличаются хорошей воздухо- и паропроницаемостью. Выпускают окрашенными в яркие, светлые тона или с красивыми, модными печатными рисунками. Отделка этих тканей весьма разнообразная, но преобладает легкая отделка, многие ткани подвергаются мерсеризации, что улучшает прочность и придает им красивый внеш-

ний вид. Также выпускают ткани перевивочных переплетений, с жатым эффектом, тонкие ажурные ткани.

Основными тканями этой подгруппы, вырабатываемыми полотняным переплетением из гребенной пряжи, являются майя, вольты, вуаль, маркизет, батист; мелкоузорчатым переплетением – канифас, крепы.

К тканям *демисезонной подгруппы* относятся *сорочечные ткани*, вырабатываемые в основном из хлопчатобумажной пряжи. Эти ткани отличаются повышенной износостойкостью, меньшей сминаемостью и усадкой. К традиционным сорочечным тканям относятся рубчиковые (ложнорепсовые ткани): поплин, репс, тафта, имеющие поверхностную плотность 115–140 г/м<sup>2</sup>. Их выпускают мерсеризованными, отбеленными, гладкокрашенными в светлые тона и печатными. Кроме рубчиковых, ассортимент сорочечных тканей довольно широко представлен тканями полотняного переплетения, мелкоузорчатыми и жаккардовыми. Сорочечные ткани полотняного переплетения выпускают пестроткаными или с прослойками из цветной и фасонной пряжи.

Сорочечные ткани мелкоузорчатых и жаккардовых переплетений имеют различные эффектные орнаменты, рельефы, ажурные и теневые полосы, рисунки в виде сбитых полос и клеток. Выпускают их мерсеризованными белеными, гладкокрашенными и набивными. В настоящее время появилось много новых сорочечных тканей с разнообразными отделками, с пестротканым рисунком в клетку, полоску, весьма разнообразных переплетений, с малоусадочными и малосминаемыми отделками. Увеличился выпуск сорочечных тканей из хлопколавсановой, хлопкополинозной, хлопковискозной и хлопко-сиблонной пряжи, из пряжи пневмомеханического способа производства. Эти ткани отличаются красивым внешним видом, меньше сминаются, имеют меньшую усадку, большую износостойкость.

*Зимние плательные ткани* представлены небольшой группой тканей. К ним относят фланель, бумазею и байку.

*Байка* – более толстая и тяжелая ткань (поверхностная плотность 355–400 г/(м<sup>2</sup>с) с густым двусторонним начесом, вырабатывается полутора- и



двуслойным переплетением. Байка выпускается суровой, набивной, гладкокрашеной или отбеленной. Применяется для изготовления теплого белья, халатов, спортивных костюмов.

*Бумазея* – тонкая, легкая (поверхностная плотность 176–250 г/м<sup>2</sup>) и мягкая ткань с негустым односторонним начесом с изнаночной, иногда с лицевой стороны. Вырабатывают полотняным, саржевым или мелкоузорчатым переплетением. Бумазею выпускают отбеленной, гладкокрашеной или набивной. Ее применяют при изготовлении детских и женских домашних платьев и халатов, теплых мужских сорочек и др.

*Фланель* – наиболее легкая (поверхностная плотность 175–254 г/м<sup>2</sup>), тонкая и мягкая ткань зимнего ассортимента. Ширина ткани 65–95 см. Вырабатывают полотняным, иногда саржевым переплетением, имеет двусторонний начес средней плотности. Фланель выпускают набивной, гладкокрашеной и отбеленной. Применяется так же, как бумазея. Из-за наличия ворса на поверхности зимних плательных тканей раскладка лекал при раскрое должна производиться так, чтобы во всех деталях кроя ворс имел одно направление.

Зимние плательные ткани в швейной обработке особой сложности не вызывают. Для стачивания изделий из них рекомендуются швейные иглы № 100, 110 и швейные нитки № 50, 60 для бумазеи и фланели, а для байки – № 40.

#### *Ассортимент и классификация швейных ниток*

Классификация швейных ниток, используемых для изделий легкой промышленности, необходима для упорядочения контроля и учета производства, применения и их реализации в сфере снабжения швейных предприятий нитками. Для изготовления бытовой одежды применяют швейные нитки, различные по сырьевому составу, структуре и способу производства. В основу классификации ассортимента швейных ниток положены признаки, определяющие их свойства: сырьевой состав и структура.

Технологическая однородность материалов определяется волокнистым составом. В зависимости от волокнистого состава целесообразно выделить в классификации четыре вида ниток: хлопчатобумажные, синтетические, из

натурального шелка и льняные.

Ассортимент хлопчатобумажных швейных ниток представлен нитками классического ассортимента «Экстра» (в 3 сложения), «Прима» (в 3 сложения), прочные (в 6 сложений), прочные (в 4 сложения), особо прочные (в 9 и 12 сложений), в 3 сложения и нитками хлопчатобумажными каркасными (армированными) ЛХ и ЛХ-1.

Область применения хлопчатобумажных швейных ниток при изготовлении одежды из хлопчатобумажных тканей представлена в таблице 4.

Таблица 2

**Применение хлопчатобумажных швейных ниток  
при различных операциях**

Нитки швейные	Условный номер или обозначение	Линейная плотность, текс	Швейные изделия	Виды швейных операций
Хлопчатобумажные	20, 30, 40, 50, 60, 80	20 – 60	Белье, блузки, сорочки, платья, костюмы, юбки, брюки, куртки, пальто	Все виды

### 4.3 Требования к раскрою швейных изделий

Раскладку лекал следует производить с учетом направления ворса, рисунка, долевого направления материалов в деталях, допускаемых надставок, разрезов и отклонений. На гладкокрашеных, 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 полотна. 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. Припуск на подгонку рисунка (на воротниках, капюшонах, 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. При размещении деталей любых размеров по кривой или ломаной линии дается 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. В процессе обмеливания наносят все конструктивные линии, проставляют контрольные знаки для соединения деталей. Расположение накладных карманов намечают тремя линиями (по верхнему краю и боковым сторонам) или тремя знаками: точками

или проколами, совпадающими с двумя верхними и одним нижним углами кармана.

При контроле качества кроя проверяют величины основных конструктивных участков, правильность сопряжения конструктивных и фасонных линий при соединении деталей.

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.

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, капюшоне, 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 раскрое тканей по индивидуальным заказам чаще всего применяют однокомплектные раскладки лекал на материалах, сложенных вдвое по длине. При

работе закройщица с полукомплектном лекал на половинной ширине материала сокращается время на раскладку лекал и вырезание деталей и требуется уменьшенная площадь рабочей зоны.

*Многокомлектные раскладки лекал* имеют более одного комплекта лекал (1,5; 2; 2,5 и т. д.). Выполняются они для настиления ткани «лицом вниз» и «лицом к лицу».

#### *Раскладка и раскрой изделий*

Существует *два способа настиления тканей*: вразворот и всгиб.

Настиление *вразворот* означает, что ткань укладывают в настил развернутой во всю ширину. При этом лицевая сторона всех полотен ткани может быть расположена либо вниз – «лицом вниз», либо «лицом к лицу». При раскрое настила, выполненного вразворот лицом вниз, все детали одного изделия должны быть получены из одного полотна настила, при раскрое вразворот лицом к лицу – из двух смежных полотен; отсюда следует, что количество полотен в настиле, выполненном вразворот лицом к лицу, должно быть парным, а в настиле, выполненном вразворот лицом вниз – произвольным. Этим способом настилают ткани разной ширины. *Достоинства* способа настиления тканей вразворот: экономия 4,5–5 % ткани на изделие; легкость выявления текстильных пороков при настилении; отсутствие операции «сдвигание ткани»; возможность раскроя изделий больших размеров из тканей любой ширины; возможность раскроя двойной высоты настила из подкладочных тканей по сравнению с настилом из тканей верха. *Недостатки* способа настиления ткани вразворот: возможность получения разноцветных парных деталей при неравномерной окраске куска ткани по длине; необходимость большого количества тканей одной ширины при подсортровке тканей для настиления; некоторое увеличение затрат на изготовление трафаретов.

Настиление *всгиб* применяют для широких тканей, сложенных по длине вдвое, кромка к кромке. При настилении всгиб намеляют только половинное количество парных симметричных деталей (полочек, рукавов и др.), а непарные детали (спинка, верхний воротник) располагают так, чтобы середина ле-

кала проходила по сгибу ткани. *Достоинства* способа настиления тканей всгиб: сокращение количества разноцветов и перекосов; облегчение подсортировки настила из тканей одной ширины, так как требуется меньше кусков ткани на настил; уменьшение в два раза минимальной партии кроя, раскраиваемой в соответствии со шкалой размеро-ростов при нормальной высоте настила для изделий с неразрезной спинкой; уменьшение количества остатков от настилов; уменьшение затрат на изготовление трафаретов, так как для обмеловки требуется трафарет меньшей площади. *Недостатки* способа настиления тканей всгиб: увеличение расхода ткани на единицу изделия; возникновение дополнительной операции – сдваивание тканей и уравнивание кромок; необходимость разворачивания ткани во всю ширину для проверки пороков при настилении и последующего складывания ее; трудности раскраивания изделий с несимметричными парными деталями; сложность раскроя изделий больших размеров; уменьшение высоты настила подкладочных тканей при параллельном раскрое верха и подкладки.

#### *Технические требования к точности кроя*

При раскрое деталей швейных изделий практически невозможно получить точного совпадения размеров всех деталей друг с другом и с лекалами. Интервалы изменений размеров деталей кроя в основном зависят от качества настиления полотен, применяемого оборудования для раскроя, квалификации исполнителя, видов тканей. Поэтому для деталей установлены допускаемые отклонения, которые в производственном процессе раскройного цеха не должны превышать. Допускаемые отклонения в деталях кроя швейных изделий представлены в таблице 3.

Длина надсечек в деталях из тканей равна  $4 \pm 1$  мм, из трикотажных полотен –  $3 \pm 1$  мм. Расстояние между надсечками на деталях не должно отличаться от соответствующего расстояния на лекалах более чем на  $\pm 2$  мм.

Перекося деталей при раскрое вследствие дефектов ткани и неправильного настиления не должен превышать на тканях с рисунком в полоску или клетку 0,5 %, на гладкокрашеных – 1 %.

**Допускаемые отклонения в деталях кроя швейных изделий**

Участок измерения	Допускаемое отклонение, ± мм
Плечевой срез, срез проймы, воротника, горловины, окат рукава	1
Боковой срез, срез посередине спинки, локтевой и передний срезы рукава, срезы накладных карманов и т. п.	2
Срезы низа рукавов, полочки и спинки, срезы деталей подкладки и прокладок	3

*Подгонка деталей по рисунку.* Если швейные изделия изготавливаются из материалов с рисунком (в клетку, полоску, с направленным рисунком), то симметричные и смежные детали подгоняют по рисунку. Согласно нормативно-технической документации при раскрое материалов с крупной, ярко выраженной полоской или клеткой должны соблюдаться следующие условия:

на полочках – полоски рисунка (продольные и поперечные) параллельны линии полузаноса;

на лацканах – полоски рисунка параллельны краю лацкана на участке, расположенном в мужских изделиях на расстоянии  $\frac{2}{3}$  длины лацкана от уступа, в женских – в местах, предусмотренных техническим описанием модели;

на лацканах и разрезной спинке (из двух или более частей) — полоски рисунка симметричны относительно средних срезов;

на брюках прямого покроя – крупный, ярко выраженный рисунок (в полоску, клетку) подбирается по боковым швам, начиная от линии колена до низа;

на листочках и клапанах, боковых карманах – продольные и поперечные полоски должны совпадать с полосками на основной детали;

на полочках – в соединительных швах (указанных в техническом описании модели) полоски рисунка должны совпадать.

При выполнении раскладок части разрезных спинок укладывают рядом, совмещая их по средним срезам. Спинки обмеляют, по среднему срезу проводят меловую линию. При раскрое две части спинки вырезают как одну целую деталь, а на концах меловой линии, обозначающих соединение двух частей спинки, ставят надсечки. Затем каждую деталь разрезают ножницами на две части по линии, соединяющей обе надсечки. Возможен сдвиг линии разре-

за по отношению к надсечкам, так как эта линия должна делить рисунок на симметричные части. После этого детали спинки складывают «лицом к лицу», уравнивая нижний и средний срезы, и окончательно вырезают. Аналогично подбирают симметричное расположение рисунка на подбортах.

Если при раскладке части спинок располагают в разных местах раскладки, то совпадения одинакового рисунка на частицах спинок добиваются определенным образом. Для симметричности рисунка в поперечном направлении каждые две детали спинки складывают друг с другом, совмещая рисунок на ткани. Излишки ткани после совмещения деталей обрезают по нижнему срезу. Также добиваются симметричности расположения рисунка в долевом направлении; излишки ткани обрезают по среднему срезу спинки на участках длиной 10 – 15 см от нижнего среза. Все детали укладывают, выравнивая по нижнему и среднему срезам, и вырезают по лекалу. В неразрезных спинках проверяют правильность расположения рисунка вдоль нижнего среза и срезают в каждой детали минимум излишков ткани. Спинки складывают, выравнивая по нижнему срезу, накладывают лекало и вырезают.

При расположении полочек в разных местах раскладки одну из них вырезают точно по лекалу, другую — с припуском. Обе полочки укладывают бортовыми срезами одна к другой и подгоняют поперечные полосы, отрезая излишки по низу. Полочки укладывают, выравнивая по низу и борту, обмечают по лекалу и подрезают.

Рисунок по боковым срезам поясных изделий подгоняют на каждой детали, укладывая пачки передних и задних частей боковыми срезами одна к другой и подрезая по низу минимум излишков. Затем детали выравнивают по нижнему и боковому срезам и вырезают по намеченным линиям.

Каждую пару деталей капюшона подбирают по рисунку в поперечном направлении и подравнивают детали ножницами. Затем складывают, выравнивают, скрепляют зажимами и подрезают по лекалу.

Поперечный и долевой рисунок на накладных карманах, листочках, клапанах, подгоняют обычным способом во время разметки карманов.



*Припуски к деталям изделий при раскрое.* При выполнении раскладки лекал изделий учитываются припуски на корректировку лекал (разницу между рассчитанными величинами конструктивных участков и заложенными в лекалах), на технологическую обработку, т.е. припуски на швы, кант, толщину материала, огибание, подгибку, а также даются припуски на уточнение конструкции в процессе примерки (балансировку). Размеры припусков в готовых изделиях устанавливают с учетом особенностей модели, свойств материала и методов обработки. Размеры припусков в соответствии с ГОСТ Р 51306-99 приведены в таблице 4 [15].

*Таблица 4*

**Размеры припусков в готовых изделиях платьев-блузочного ассортимента из хлопчатобумажных, льняных, шерстяных, шелковых тканей, включая ткани, содержащие синтетические волокна**

Наименование припуска	Размер припуска в изделиях, см	
	женских и для девочек-подростков	детских
На подгибку низа изделия: платья, халата, юбки: прямого расклешенного	1,5-5,0	1,5-6,0
	1,0-2,0	1,0-2,0
По линии талии со стороны: лифа юбки	2,0-4,0	3,0-5,0
	1,0-2,0	1,0-2,0
На подгибку низа рукава	2,0-4,0	3,0-5,0
По боковым срезам полочки, спинки, срезам рукавов изделия (платья, халата, юбки, жакета, жилета, блузы)	1,0-3,0	1,0-3,0

В качестве основного женского плечевого швейного изделия предложено изготовление халата женского 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 халата женского сдвоенных размеров и ростов: размеры 92–96; 100–104; 108–112, роста 164-170.

Для определения размера фигуры заказчика проводят измерения основных размерных признаков: рост (Р), обхват груди третий (С<sub>ГIII</sub>), обхват талии (С<sub>Т</sub>), обхват бедер (С<sub>Б</sub>), уточняют длину изделия.

В соответствии с проведенными измерениями выбирают комплект лекал халата женского 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 женского плечевого изделия?
5. Какие материалы рекомендуется применять для изготовления женского халата?
6. Какой волокнистый состав наиболее приемлем для материалов, используемых при производстве женского халата?
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 ЖЕНСКОГО ПЛЕЧЕВОГО ШВЕЙНОГО ИЗДЕЛИЯ

### 5.1 Анализ методов технологической обработки деталей и узлов халата женского 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.

*Описание внешнего вида халата.*

Эскиз модели халата женского представлен на рис. 2.

Халат женский повседневный для женщины молодого возраста, из хлопчатобумажной ткани. Халат прямого силуэта, с запахом, с рукавом рубашечного типа, длиной до середины колена. Полочки с накладными боковыми карманами (по одному с каждой стороны), один из срезов которых входит в боковой шов халата. Рукава втачные, рубашечного покроя, длинные. Халат с втачным капюшоном. Линия талии подчеркнута завязывающимся поясом, продетым в шлевки, втачанными в боковые швы. Низ рукавов, низ халата, лицевой край капюшона обработаны швом вподгибку с закрытым срезом. Внутренний срез подборта настроен на полочку.

Виды швов, применяемых при изготовлении халата женского из хлопчатобумажной ткани представлены в табл. 3. Виды швов указаны в соответствии с ГОСТ12807–2003 «Изделия швейные. Классификация стежков, строчек и швов».

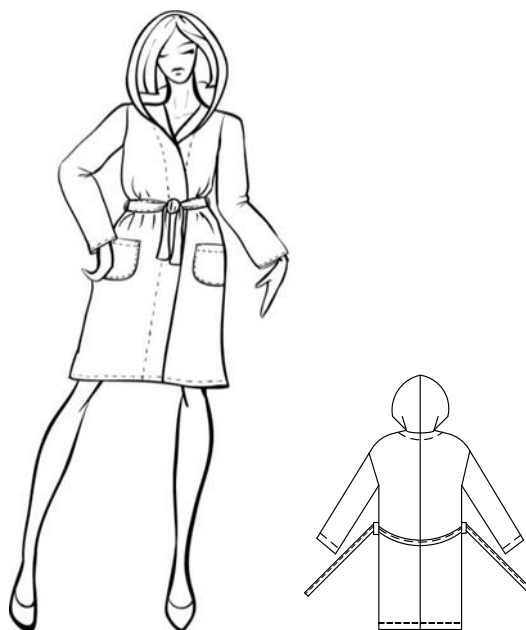


Рис. 2. Эскиз модели халата женского

Таблица 3

**Виды швов применяемых при изготовлении халата женского из хлопчатобумажной ткани**

Вид шва	Схема шва	Область применения
Стачной взаутюжку с обметыванием срезов		Стачивание плечевых срезов халата, втачивание рукава в пройму, стачивание средних срезов капюшона, боковых срезов полочки и спинки, внутренних срезов рукавов халата
Вподгибку с закрытым срезом		Застрачивание припусков на подгибку низа халата
Накладной с одним закрытым срезом		Настрачивание кармана на полочку в халате
Накладной с двумя закрытыми срезами		Настрачивание срезов пояса халата
Обтачной враскол		Обтачивание срезов шлевок, обтачивание борта подбортом в халате, обтачивание пояса
Стачной взаутюжку		Стачивание срезов концов обтачки горловины спинки с концами подборта в халате

Характеристика швейного оборудования, применяемого в процессе изготовления халата женского из хлопчатобумажной ткани приведена в табл. 4.

Таблица 4

**Характеристика швейного оборудования, применяемого в процессе изготовления халата женского 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
Одноигольная краеобметочная машина. АО «Завод промышленных швейных машин», г. Подольск	51-А	503 или 504	До 4	Костюмные, платьевые, бельевые и сорочечные ткани из натуральных волокон и смешанных с синтетическими	До 4 Ширина зигзага до 10 мм

Характеристики утюжильного оборудования, применяемого в процессе изготовления халата женского из хлопчатобумажной ткани, представлены в табл. 5.

Таблица 5

**Характеристики утюжильного оборудования, применяемого в процессе изготовления халата женского 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 халата женского из хлопчатобумажной ткани

Спецификация деталей модели халата женского представлена в табл. 6, детали кроя халата женского представлены в табл. 7.

*Таблица 6*

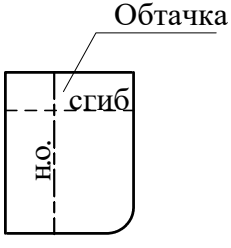

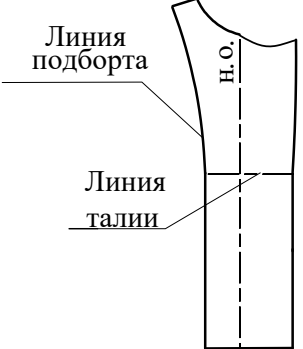
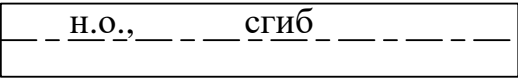
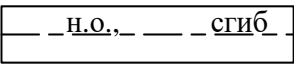
**Спецификация деталей халата женского**

Наименование детали	Количество лекал, шт.	Количество деталей, шт.
Полочка	1	2
Спинка	1	1
Рукав	1	2
Капюшон	1	2
Карман	1	2
Обтачка горловины спинки	1	1
Подборт	1	2
Пояс	1	1
Шлевки	1	2

*Таблица 7*

**Детали кроя халата женского**

Наименование детали кроя, кол-во, величина припуска на шов	Вид детали кроя	Наименование детали кроя, кол-во, величина припуска на шов	Вид детали кроя
Полочка – 2 детали: боковой и плечевой срезы, срез горловины спинки и проймы, срез борта – 10 мм; срез низа – 50 мм		Спинка – 2 детали: средний, боковой, плечевой срезы, срез горловины спинки и проймы – 10 мм; срез низа – 50 мм	
Рукав – 2 детали: срез оката, внутренний срез – 10 мм; срез низа 50 мм		Капюшон – 2 детали: средний срез, срез втачивания капюшона в горловину – 10 мм; лицевой срез капюшона – 50 мм	

Наименование детали кроя, кол-во, величина припуска на шов	Вид детали кроя	Наименование детали кроя, кол-во, величина припуска на шов	Вид детали кроя
Карман – 2 детали: боковой и нижний срезы – 10 мм; внутренний срез цельнокроеной обтачки верхнего среза кармана – 50 мм		Обтачка горловины спинки – 1 деталь: внутренний срез – 5 мм; срез конца обтачки – 10 мм	
Подборт, цельнокроеный с обтачкой горловины полочки – 2 детали: внутренний срез, срез борта, срез горловины, срез конца обтачки горловины полочки – 10 мм; срез низа – 50 мм		<p>Пояс – 1 деталь:</p>  <p>продольные срезы – 7 мм; поперечные срезы – 7 мм</p> <p>Шлевка – 2 детали:</p>  <p>продольные срезы – 5 мм; поперечные срезы – 10 мм</p>	

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 халата женского из хлопчатобумажной ткани представлена в приложении 5.

*Контрольные вопросы и задания:*

1. Опишите внешний вид изготавливаемой на практике модели халата женского из хлопчатобумажной ткани.
2. Какие детали кроя изделия участвуют в процессах обработки и монтажа изделия?
3. Охарактеризуйте виды швов, применяемых при изготовлении халата женского из хлопчатобумажной ткани.
4. Какое технологическое оборудование применяется в процессе изготовления халата женского 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 женского халата.
7. Дайте характеристику швейной промышленной машины 97-А кл.
8. Дайте характеристику швейной промышленной машины 51-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 четы-

ре 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 изделиях 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:

$$C_{\text{изд.}} = K_{\text{удор.}} \bullet (C_{\text{мин.}} + C_{\text{усл.}} + C_{\text{отд.}} + H), \quad (1)$$

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:

$$C_{\text{изд.}} = C_{\text{изд.}} + З, \quad (2)$$

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 халат женский 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, $C_{\text{усл.}} + C_{\text{отд.}}$ , руб.
1	халат	IV					

Таблица 8

### Расчет затрат на материалы

Наименование материала	Единица измерения	Норма расхода	Цена за единицу, руб.	Сумма затрат, руб.
<b>Халат</b>				
Основная ткань	м			
Нитки	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 (халата женского) 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 во-

просов 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 те-

мами 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 письмен-



ное 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 изучения; 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 структурировать 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 4 семестра**

1. Текстильные материалы, используемые для изготовления женского плечевого швейного изделия, анализ характеристик, свойств, особенностей производства.

2. Производство материалов для женских плечевых швейных изделий, имеющих новые свойства и характеристики отделки.

3. Алгоритм проведения оценки качества женского плечевого швейного изделия.

4. Оценка качества изготовленного женского плечевого швейного изделия.

5. Современное состояние производства женских плечевых швейных изделий в России.

6. Современное состояние производства женских плечевых швейных изделий в европейских странах.

7. Современное состояние производства женских плечевых швейных изделий в КНР.

8. Анализ рынка продаж данного ассортимента женских плечевых швейных изделий в г. Благовещенске.

9. Современные виды оборудования, рекомендованные к использованию в производстве женских плечевых швейных изделий.

10. Современные виды приспособлений, рекомендованные к использованию в производстве женских плечевых швейных изделий.

11. Новые методы технологической обработки деталей и узлов женского плечевого изделия в соответствии со свойствами материала.

12. Современные типы организации производства одежды.

13. Современные методы организации производства одежды.

14. Особенности технологической обработки деталей и узлов женского плечевого швейного изделия из трикотажного полотна.

15. Особенности технологической обработки деталей и узлов женского плечевого швейного изделия из шелковых тканей.

16. Исторические корни профессии – конструктор одежды.

17. Особенности раскроя и изготовления женского плечевого изделия из ткани в полоску и клетку.

18. Характеристика оборудования, применяемого для изготовления женского плечевого швейного изделия.

19. Ассортимент и классификация швейных ниток, применяемых для изготовления женского плечевого 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. – Взамен ГОСТ 12807–88; введ. 2003–12–05– М.: Стандартиформ, 2005. –115 с.
4. 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>
5. ГОСТ 17037–8.5 Изделия швейные и трикотажные. Термины и определения. – Взамен ГОСТ 17037–83; введ. 1986–07–01 – М.: Стандартиформ, 2010. –12 с.
6. ГОСТ 20521–75. Технология швейного производства. Термины и определения: Межгосударственный стандарт. [Электронный ресурс]. – Режим доступа: <http://docs.cntd.ru/document/1200018382>
7. 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>
8. 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.

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

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

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

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

13. ГОСТ 17504–80. Ткани хлопчатобумажные и смешанные с отделками синтетическими смолами. Общие технические условия: Межгосударственный стандарт. [Электронный ресурс]. – Режим доступа: <http://docs.cntd.ru/document/gost-17504-80>

14. ГОСТ 29298–2005. Ткани хлопчатобумажные и смешанные бытовые. Общие технические условия (с поправкой): Межгосударственный стандарт. [Электронный ресурс]. – Режим доступа: <http://docs.cntd.ru/document/1200044808>

15. ГОСТ Р 51306-99. Услуги бытовые. Услуги по ремонту и пошиву швейных изделий. Общие технические условия: Межгосударственный стандарт. [Электронный ресурс]. – Режим доступа: <http://docs.cntd.ru/document/1200025661>

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

17. 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/)

18. 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/)

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

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

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

22. 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)

23. 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)

24. 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)

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

26. 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/)

27. 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.

28. 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.

29. 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.

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

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

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

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

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

35. 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.

36. 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 vypusnykh kvalifikatsionnyh i kursovyh rabot \(proektov\) 21.03.2017.pdf](https://cabinet.amursu.ru/uploads/sveden/ Name Date/140/ Standart organizatsii STO SMK 4.2.3.21-2018 Oformlenie vypusnykh kvalifikatsionnyh i kursovyh rabot (proektov) 21.03.2017.pdf) [http://irbis.amursu.ru/DigitalLibrary/AmurSU\\_Edition/4974.pdf](http://irbis.amursu.ru/DigitalLibrary/AmurSU_Edition/4974.pdf)

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

38. 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.

39. «Трудовой кодекс Российской Федерации» от 30.12.2001 № 197-ФЗ (ред. от 01.04.2019) введ в действие с 01.02.2002 // Собрание законодательства Российской Федерации. [Электронный ресурс]. – Режим доступа: [http://www.consultant.ru/document/cons\\_doc\\_LAW\\_34683/](http://www.consultant.ru/document/cons_doc_LAW_34683/)

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

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

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

43. 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/)

44. 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.

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

Образец титульного листа  
Министерство науки и высшего образования 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 782\_\_\_\_\_ 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 науки и высшего образования 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 2 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>2. Введение в практику по получению первичных профессиональных умений и навыков, в том числе первичных умений и навыков научно-исследовательской деятельности.</p> <p>2.1 Ознакомление со структурой учебной практики, целями, задачами, планируемыми результатами, формой отчетности</p> <p>2.2 Выбор темы индивидуального задания</p>	6			



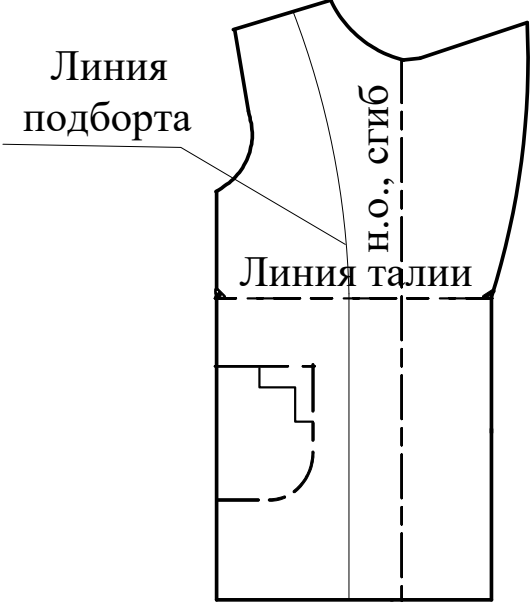
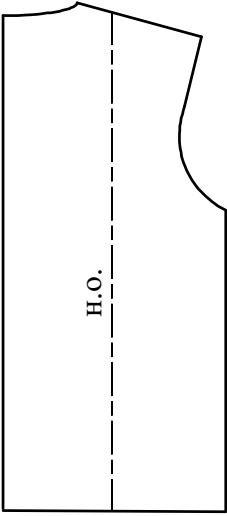
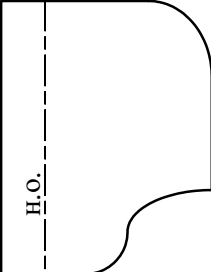


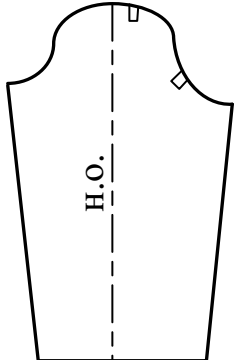
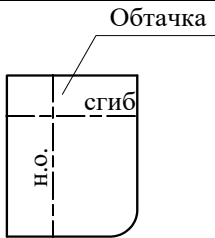

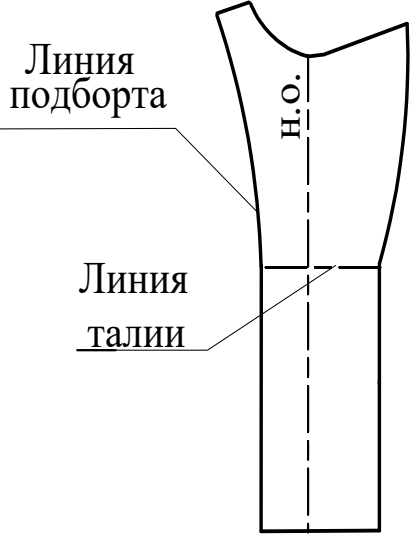
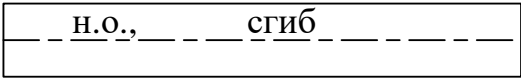
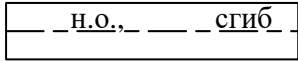
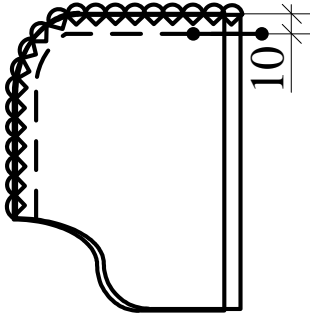
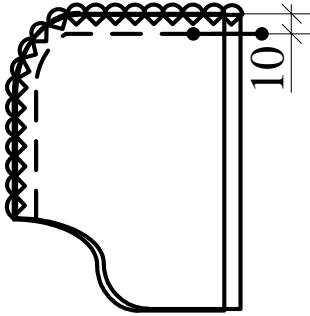
Разделы практики, их содержание, собранные материалы по каждому разделу	Трудоемкость (час.)	Дата дня практики	Отметка (подпись) о выполнении работ	
			студента	руководителя
<p>5. Технология изготовления швейного изделия.</p> <p>5.1 Методы технологической обработки деталей и узлов изделия в соответствии 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			





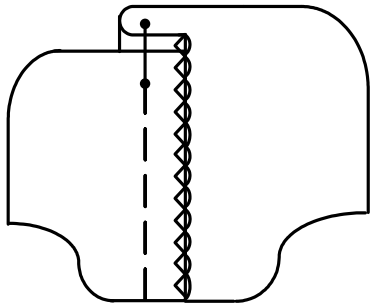
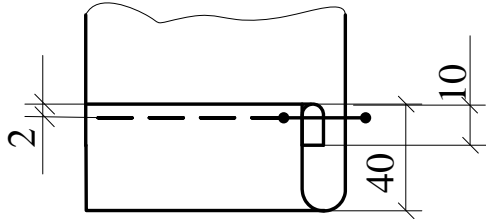
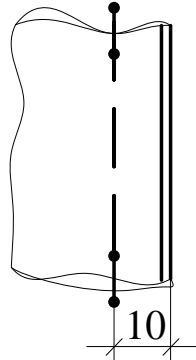
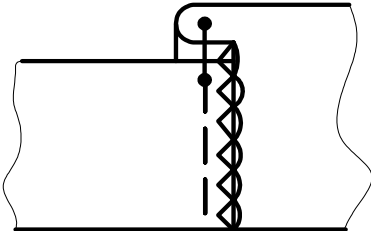
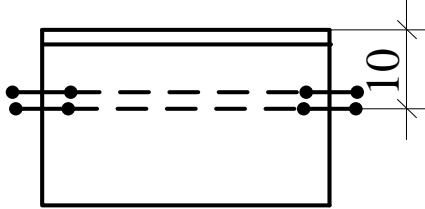
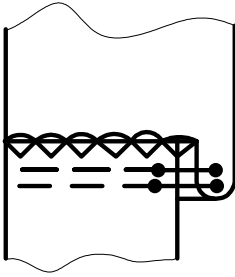
**Технологическая карта на обработку халата с капюшоном  
из хлопчатобумажной ткани**

Содержание неделимой операции (н.о.), технические условия выполнения	Специальность	Эскиз узла	Оборудование
1	2	3	4
Проверка деталей кроя <u>Основная ткань</u> Полочка – 2 детали			
Спинка – 2 детали			
Капюшон – 2 детали			

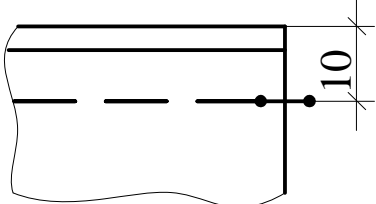
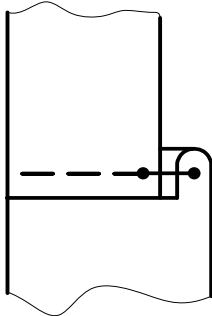
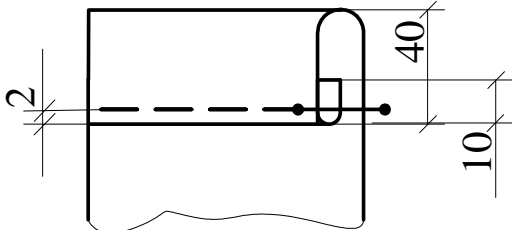
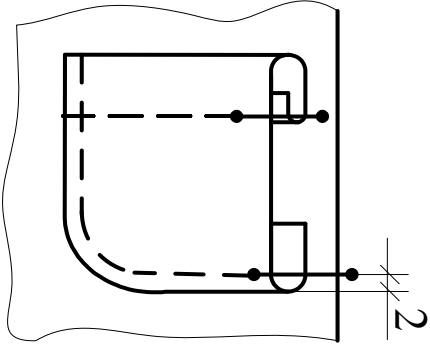
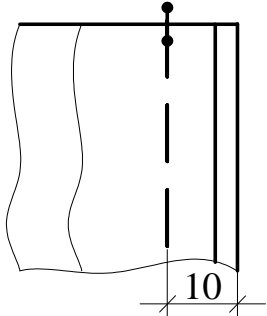
1	2	3	4
Рукав – 1 деталь			
Карман – 2 детали			
Обтачка горловины спинки – 1 деталь			
Подборт – 2 детали			
Пояс (размер – 1500×80)			
Шлевки – 2 детали (размер – 120×50)			
1 Стачать средние срезы капюшона, ш. ш. 10 мм	М		97-А кл.
2 Обметать средний шов капюшона	С		51-А кл.



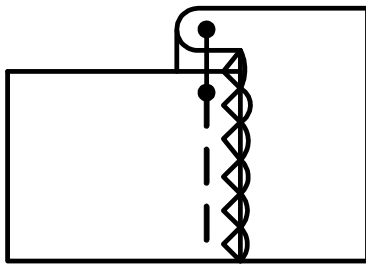
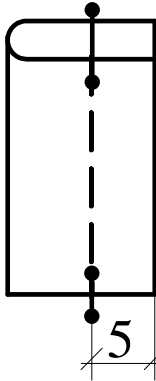
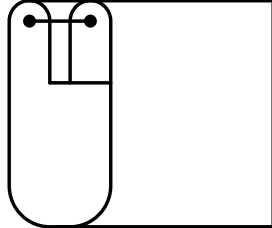
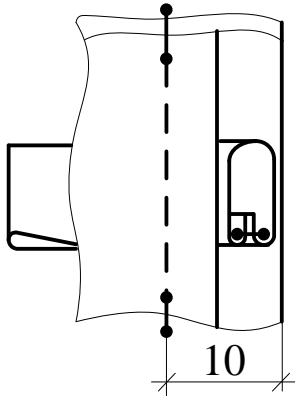
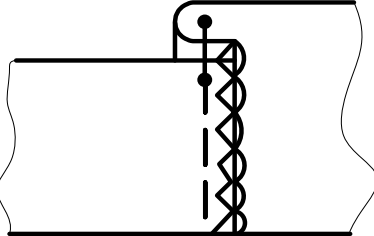
Продолжение ПРИЛОЖЕНИЯ 5

1	2	3	4
3 Заутюжить средний шов капюшона в правую сторону	У		УТП-2ЭП
4 Застрочить швом вподгибку с закрытым срезом припуск лицевого выреза капюшона, ш. ш. 2 мм	М		97-А кл.
5 Стачать средний срез спинки, ш.ш. 10 мм	М		97-А кл.
6 Обметать средний шов спинки	С		51-А кл.
7 Заутюжить средний шов спинки в правую сторону	У		УТА-2ЭП
8 Стачать плечевые срезы спинки и полочки, ш. ш. 10 мм	М		97-А кл.
9 Обметать плечевые швы	С		51-А кл.
10 Заутюжить плечевые швы спинки и полочки на спинку	У		УТП-2ЭП

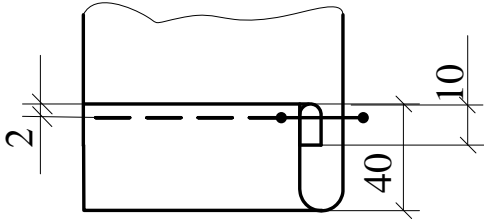
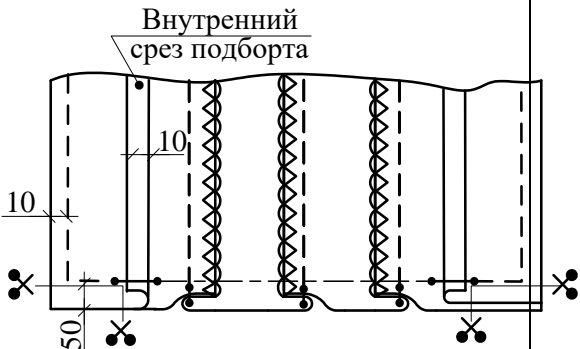
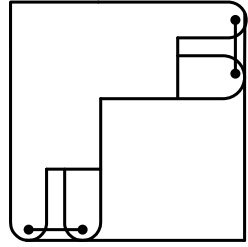
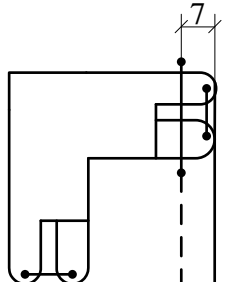
Продолжение ПРИЛОЖЕНИЯ 5

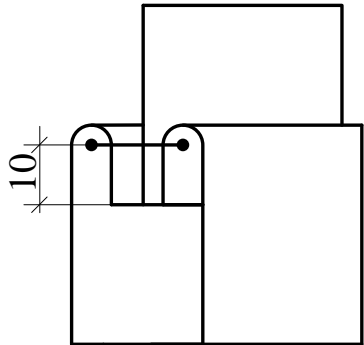
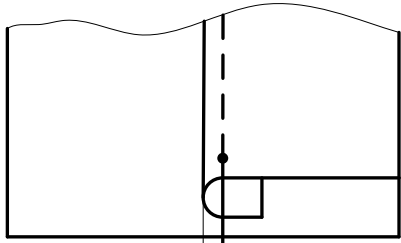
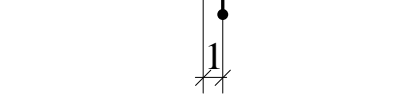
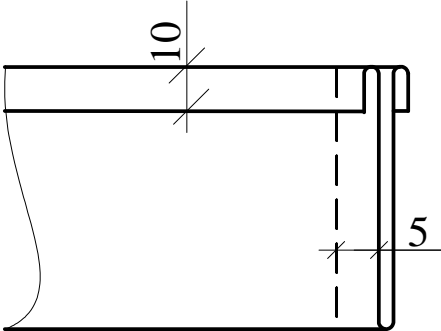
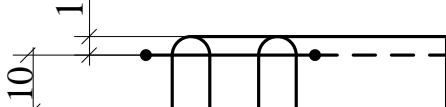
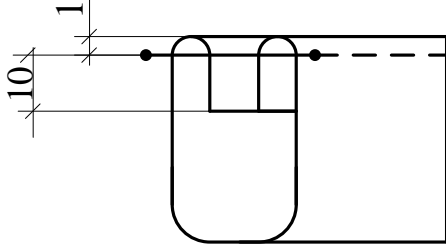
1	2	3	4
11 Стачать плечевые срезы обтачки горловины спинки и подбортов, ш. ш 10 мм	М		97-А кл.
12 Заутюжить плечевые швы обтачки и подбортов в сторону полочки	У		УТП-2ЭП
13 Застрочить швом в подгибку с закрытым срезом цельнокроеную обтачку кармана	М		97-А кл.
14 Настрочить карман на полочку по намеченным линиям, подогнув припуск кармана по нижнему и одному боковому срезам величиной 10 мм на изнаночную сторону, совмещая боковой срез кармана с боковым срезом полочки, ш. ш. 2 мм	М		97-А кл.
15 Втачать рукава в открытую пройму, ш. ш. 10 мм	М		97-А кл.

Продолжение ПРИЛОЖЕНИЯ 5

1	2	3	4
16 Обметать шов втачивания рукавов в пройму	С		51-А кл.
17 Заутюжить шов втачивания рукава в пройму в сторону рукава	У		УТП-2ЭП
18 Обтачать срезы шлевок вдоль продольной длинной стороны, ш. ш. 5 мм	М		97-А кл.
19 Вывернуть шлевки и приутюжить шов обтачивания на ребро	У		УТП-2ЭП
20 Единой строчкой стачать боковые срезы спинки и полочки и внутренних срезов рукава, вставляя шлевки на уровне линии талии. Шлевки при этом перегнуть вдоль пополам, ш. ш. 10 мм	М		97-А кл.
21 Обметать боковые швы спинки и полочки и внутренние швы рукавов	С		51-А кл.
22 Заутюжить боковые срезы спинки и полочки и внутренние срезы рукавов в сторону спинки	У		УТП-2ЭП

Продолжение ПРИЛОЖЕНИЯ 5

1	2	3	4
23 Застрочить швом вподгибку с закрытым срезом припуск низа рукавов, ш. ш. 2 мм	У		97-А кл.
24 Обтачать срезы борта подбортом с одновременным обтачиванием угла борта, складывая детали лицевыми сторонами, при этом подгибая внутренний срез подборта на изнаночную сторону на величину 10 мм, ш. ш. 10 мм	М		97-А кл.
25 Высечь углы борта, не доходя до строчки 2÷3 мм	Р		Ножницы
26 Вывернуть детали на лицевую сторону и приутюжить шов обтачивания на ребро	У		УТП-2ЭП
27 Проложить отделочную строчку вдоль борта, ш. ш. 7 мм	М		97-А кл.
28 Застрочить швом вподгибку с закрытым срезом припуск низа изделия, ш. ш. 2 мм	М		97-А кл.

1	2	3	4
29 Втачать капюшон в горловину, при этом вкладывая его между изделием и подбортом с обтачкой, чтобы изнаночная сторона капюшона была со стороны обтачки и подборта, ш. ш. 10 мм	М		97-А кл.
30 Отогнуть обтачку вниз, заутюжить вниз шов втачивания капюшона в горловину	У		УТП-2ЭП
31 Заутюжить внутренний срез подборта на изнаночную сторону на величину 10 мм	У		УТП-2ЭП
32 Настрочить внутренний срез подборта и обтачки горловины спинки на изделие, ш. ш. 1 мм	М		97-А кл.
33 Обтачать концы пояса, складывая его пополам изнаночными сторонами вовнутрь, при этом загибая нижний и верхний среза на 10 мм, ш. ш. 5 мм	М		97-А кл.
34 Вывернуть пояс на лицевую сторону, приутюжить шов обтачивания концов на ребро	У		УТП-2ЭП
35 Заутюжить продольные срезы пояса на величину 10 мм	М		УТП-2ЭП
36 Верхние и нижние срезы пояса настроить, ш. ш. 1 мм	М		97-А кл.



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

*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 материалы;  
шелковые натуральные, искусственные, синтетические пальтовые и костюмные ткани;  
хлопчатобумажные: кружевные полотна, гипюр, шитье, вельвет, габардин, 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 прейскуранта № Б 01 (01-15))

**Легкая одежда женская и для девочек**

***Платье, сарафан, халат, жакет, блузка***

С цельновыкроенным станом, прямого или полуприлегающего силуэта, незначительно расклешенного по боковым швам (расклешение до 10 см по низу в сложенном вдвое изделии длиной до уровня коленей и до 20 см – в изделии длиной ниже уровня коленей), со средним швом или складкой за счет припуска или вставки на переде и спинке.

Без рукавов или с короткими цельновыкроенными рукавами длиной до уровня подмышечной впадины, без ластовиц, или изделия на бретелях.

Застежка короткая от горловины на молнию длиной до 20 см или на одну петлю разных видов с пуговицей (кроме халата).

Воротник отложной (с цельновыкроенной стойкой), шаль, апаш (с отрезным нижним воротником), стойка (по обхвату шеи) или вырез горловины несложной формы (вырез по обхвату шеи, вырез небольшой – при длине плечевого шва свыше 5 см) или вырез неглубокий – до линии обхвата груди первого.

Горловина без воротника и проймы обработаны обтачкой на изнаночную или лицевую стороны изделия или окантовочным швом-руликом.

В халате застежка разных видов на обметанные петли и пуговицы или завязки – полупояса.

Низ изделия и рукавов обработан различными способами: швом вподгибку, двойной строчкой на стачивающей машине, на специальной машине зигзагообразной строчки; низ рукавов – также окантовочным швом-руликом.

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

№ п.п.	Наименование усложняющих элементов	Количество усложняющих элементов
<i>Женская легкая одежда</i>		
15	Воротник или вырез горловины сложные, капюшон вместо воротника	1
19	Карманы накладные	1
34	Пояс съемный	1
37	Детали накладные мелкие (шлевки)	1
39	Рукава разных покроев	2
59	Окантовка внутреннего края подбортов	1

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

**Раздел 2. ЖЕНСКАЯ ЛЕГКАЯ ОДЕЖДА**  
(выписка из прейскуранта № Б 01 (01-15))

№ п.п.	Наименование изделий	Группа материалов	Цена в руб. и коп. по категориям предприятий			
			ателье (дом моды) высшего разряда	ателье (дом моды) первого разряда	ателье второго разряда	мастерская
	<i>Халат</i>					
2-5	Из шерстяных, шелковых материалов	II	21-00	13-00	10-00	8-50
2-6	Из легкообрабатываемых тканей	III	18-00	11-00	8-50	7-25
2-7	Из хлопчатобумажных, льняных тканей	IV	15-50	9-00	7-25	6-25
	<i>Один усложняющий элемент в изделиях</i>					
2-20	Из шерстяных, шелковых материалов	II	1-70	1-00	0-80	0-60
2-21	Из легкообрабатываемых шелковых, хлопчатобумажных, льняных тканей	II-III	1-40	0-80	0-60	0-50

## СОДЕРЖАНИЕ

## СОДЕРЖАНИЕ

<i>ВВЕДЕНИЕ</i> .....	3
1 Тип практики, цели и задачи, структура практики.....	4
2 Форма отчетности о прохождении практики.....	10
3 Нормативно-правовые и технические документы, регламентирующие процесс изготовления женского плечевого швейного изделия.....	16
3.1 Федеральные законы РФ.....	16
3.2 Нормативно-техническая документация в области производства швейных изделий.....	20
3.3 Правила бытового обслуживания населения .....	23
3.4 Правила охраны труда, пожарной безопасности, технической эксплуатации электроустановок.....	25
4 Технология раскроя женского плечевого швейного изделия.....	33
4.1 Виды лекал, требования к оформлению лекал .....	33
4.2. Виды и ассортимент текстильных материалов, используемых для изготовления женского плечевого швейного изделия.....	36
4.3 Требования к раскрою швейных изделий.....	42
5 Технология изготовления женского плечевого швейного изделия.....	51
5.1. Анализ методов технологической обработки деталей и узлов халата женского из хлопчатобумажной ткани.....	51
5.2. Технологическая последовательность изготовления халата женского из хлопчатобумажной ткани.....	54
6 Оформление наряда-заказа (договора) на изготовление изделия.....	57
7 Выполнение индивидуального задания.....	61
Библиографический список.....	71

Приложение 1.....	77
Приложение 2.....	78
Приложение 3.....	79
Приложение 4.....	80
Приложение 5.....	87
Приложение 6.....	94
Приложение 7.....	95
Приложение 8.....	97
Приложение 9.....	99

**Надежда Григорьевна Москаленко,**

*доцент кафедры сервисных технологий и общетехнических дисциплин АмГУ,*

*канд. техн. наук*

**Елена Александровна Слюсарева,**

*старший преподаватель кафедры сервисных технологий и общетехнических*

*дисциплин АмГУ.*

Учебная практика (часть вторая). Учебное пособие.

---

Изд-во АмГУ. Подписано к печати

. Формат 60x84/16.

Усл. печ.л. 5,0. Тираж 50. Заказ

Отпечатано в типографии АмГУ.