

Министерство образования и науки Российской Федерации
ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
САНКТ-ПЕТЕРБУРГСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ
ПРОМЫШЛЕННЫХ ТЕХНОЛОГИЙ И ДИЗАЙНА

Региональный институт непрерывного профессионального образования

Специальные технологии

Контрольные работы

Методические указания для студентов полной и сокращенной
заочной формы обучения
направления 29.03.05 «Конструирование изделий
легкой промышленности», профиль «Конструирование швейных
изделий»

Составители:
Е. П. Горева
И. А. Хромеева

Санкт-Петербург
2018

УТВЕРЖДЕНО
На заседании Методической
комиссии Регионального
института непрерывного
профессионального
образования 22.11.2017 г.
Протокол № 3

Рецензент Л. К. Шинтарь

Учебное электронное издание сетевого распространения
Издано в авторской редакции

Системные требования:

Электронное устройство с программным обеспечением для воспроизведения
файлов формата PDF

Режим доступа: http://publish.sutd.ru/tp_get_file.php?id=2018180, по паролю. –
Загл. с экрана

Дата подписания к использованию 06.03.2018 г. Рег. № 180/18.

ФГБОУВО «СПбГУПТД»

СПЕЦИАЛЬНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

Структура и содержание учебной дисциплины «Специальные технологии»

Таблица 1 – Виды занятий и распределение по форме обучения, курсам, семестрам

Вид занятия	Специальность 29.03.05 « Конструирование изделий легкой промышленности»	
	Форма обучения	
	заочная	заочная «С» (на базе среднего профессионального образования)
Лекция	8	8
Лабораторный практикум	16	16
Экзамен (семестр)	9	7
Зачет (семестр)	-	-
Контрольная работа (семестр)	9	7
Самостоятельная работа	147	147
Переаттестация	-	
Всего часов	180	180

Рабочая программа составлена на основании Государственного образовательного стандарта высшего профессионального образования ФГОС ВО, направление подготовки дипломированного специалиста «Технология и конструирование изделий легкой промышленности» профиля 29.03.05 «Конструирование изделий легкой промышленности» - дисциплины специализации – М., 11.08.2016

Цель преподавания дисциплины

Дисциплина «Специальные технологии» является дисциплиной специализации в подготовке инженеров-технологов швейных изделий.

Целью дисциплины является изучение совокупности методов обработки и изготовления швейных изделий из нетрадиционных материалов (мех, кожа, трикотаж, синтетика и т. д.) или изделий, имеющих особенности изготовления (корсетные, специальная одежда, белье).

Процесс обучения предусматривает развитие и приобретение студентами навыков самостоятельной творческой работы.

Изучение предусматривает подготовку специалиста высшей квалификации для швейной промышленности.

Задачами изучения дисциплины является подготовка специалистов, владеющих знаниями, умениями и профессиональными навыками.

В процессе обучения студенты знакомятся с перспективами развития направлений отрасли по изготовлению швейных изделий из различных нетрадиционных материалов или специфических изделий, требованиями, предъявляемыми к ним; изучают ассортимент и классификацию данных швейных изделий, нормативно-техническую документацию на одежду, изготавливаемую из них; изучают вопросы, связанные с подготовкой производства для изготовления данных швейных изделий; изучают технологию изготовления различных видов одежды и систему управления качеством продукции.

Специалист должен:

- *понимать* основные научно-технические проблемы и перспективы развития областей швейного производства, их взаимосвязь со смежными отраслями;
- *знать* основные объекты, явления и процессы, связанные с технологией швейного производства и уметь использовать методы научного исследования их;
- *уметь* формулировать требования к швейным изделиям и материалам, подбирать ассортимент основных и вспомогательных материалов;
- *владеть* методами оценки художественного оформления материалов и одежды;
- *знать* принципы действия и методы сравнительного анализа, используемого современного технического оборудования;
- *знать* производственно-технологические вопросы - технологию из-

готовления одежды из различных материалов, современные методы обработки деталей и узлов одежды, основы стандартизации и технического контроля швейных изделий, основы рационального использования сырья;

- *уметь* разрабатывать рациональную, высокопроизводительную технологию изготовления швейных изделий, выбирать оборудование и средства малой механизации для выполнения технологических операций, рассчитывать экономическую эффективность принятых решений.

Содержанием дисциплины являются: процессы изготовления швейных изделий различного назначения из нетрадиционных или имеющих особенности материалов, процессы подготовки этих материалов к раскрою и раскрой их, оценка качества продукции.

Закрепление теоретических знаний производится в процессе выполнения лабораторных работ, производственной практики и выполнения дипломной работы.

После успешного изучения дисциплины студент будет способен на основе полученных знаний:

- формулировать основные технико-экономические требования к изучаемым объектам и знать существующие научно-технические средства их реализации;
- формулировать требования к швейным изделиям и материалам, подбирать ассортимент основных и других материалов пакета;
- разрабатывать рациональную, высокопроизводительную технологию изготовления различных швейных изделий из разных материалов.

После успешного изучения дисциплины студент будет способен на основе приобретенных умений и навыков:

- разрабатывать технологию изготовления одежды различных видов из разных материалов;
- применять современные методы обработки деталей и узлов одежды;
- осуществлять технический контроль швейных изделий;
- пользоваться современными методами контроля качества сырья, технологических операций, полуфабрикатов и готовых изделий;
- выбирать оборудование и средства малой механизации для выполнения технологических операций.

Контрольная работа

Варианты контрольной работы для студентов заочного и заочного «с» отделения

Задание 1. Выбрать номер варианта согласно таблице 2 (по последней цифре зачетной книжки) и дать ответ в произвольной форме.

Таблица 2 - Содержание задания

Вариант	Задание
0	Характеристика, ассортимент и свойства трикотажных полотен
1	Ассортимент одежды из трикотажных полотен
2	Ассортимент и характеристика пушно-меховых полуфабрикатов
3	Ассортимент швейных изделий из натурального меха
4	Классификация, ассортимент и свойства искусственного меха
5	Классификация и показатели качества натуральной кожи
6	Характеристика и свойства искусственной кожи
7	Характеристика пакетов материалов для изготовления швейных изделий из плащевых и комплексных материалов
8	Характеристика пакетов материалов для изготовления швейных изделий из натуральной кожи
9	Характеристика пакетов материалов для изготовления швейных изделий из натурального меха

Задание 2. Выбрать номер варианта согласно таблице 3 (по последней цифре зачетной книжки) и дать ответ в произвольной форме.

Таблица 3 – Содержание задания

Вариант	Задание
0	Анализ методов обработки основных узлов в изделиях плащевых ассортимента из синтетических материалов и материалов с пленочным покрытием

Продолжение таблицы 3

1	Анализ методов обработки основных узлов в изделиях курточного ассортимента из синтетических материалов и материалов с пленочным покрытием
2	Анализ методов обработки основных узлов верхних трикотажных изделий
3	Анализ методов обработки основных узлов бельевых трикотажных изделий
4	Анализ методов обработки основных узлов швейных изделий из натуральной кожи
5	Простые способы раскроя пушно-меховых полуфабрикатов
6	Сложные способы раскроя пушно-меховых полуфабрикатов
7	Анализ методов обработки основных узлов в швейных изделиях из пушно-меховых полуфабрикатов
8	Анализ методов обработки основных узлов швейных изделий из искусственного меха.
9	Анализ методов обработки основных узлов швейных изделий из искусственной кожи

Задание 3. Рассмотреть процесс обработки узла по неделимым операциям с указанием по каждой из них применяемых номеров ниток и игл, вида оборудования и приспособлений. Ответ проиллюстрировать внешним видом, схемой конструкции узла с указанием деталей, образцов узла, изготовленного в натуральную величину, и оформить в соответствии с таблицей 5. Выбрать номер варианта согласно таблице 4 (по последней цифре зачетной книжки). По согласованию с преподавателем содержание этого задания может быть изменено.

Таблица 4 – Содержание задания

Вариант	Задание
0	Борт пальто женского из искусственного меха
1	Воротник пальто женского из искусственного меха
2	Потайная застежка плаща женского
3	Прорезной карман с листочкой в женской куртке из искусственной кожи
4	Прорезной карман с клапаном и одной обтачкой в куртке женской утепленной из синтетических материалов
5	Капюшон или воротник плаща женского
6	Застежка на тесьму-молнию в куртке женской утепленной из синтетических материалов
7	Воротник куртки мужской из искусственной кожи
8	Манжета по низу рукава плаща женского
9	Манжета по низу рукава пальто женского утепленного из синтетических материалов

Таблица 5 – Последовательность обработки узла

Содержание неделимой операции	Схема соединения деталей узла	Технические условия выполнения операции	Параметры соединения				Применяемое оборудование и приспособления
			Ширина шва, мм	Частота стежка, ст/см	Торговый номер или марка ниток	Номер иглы	
1	2	3	4	5	6	7	8

Примеры оформления сборочных схем методов обработки показаны на рисунках 1, 2, 3 и 4. Примеры заполнения таблиц «Последовательность обработки заданного узла» представлены в таблицах 6, 7, 8, 9.

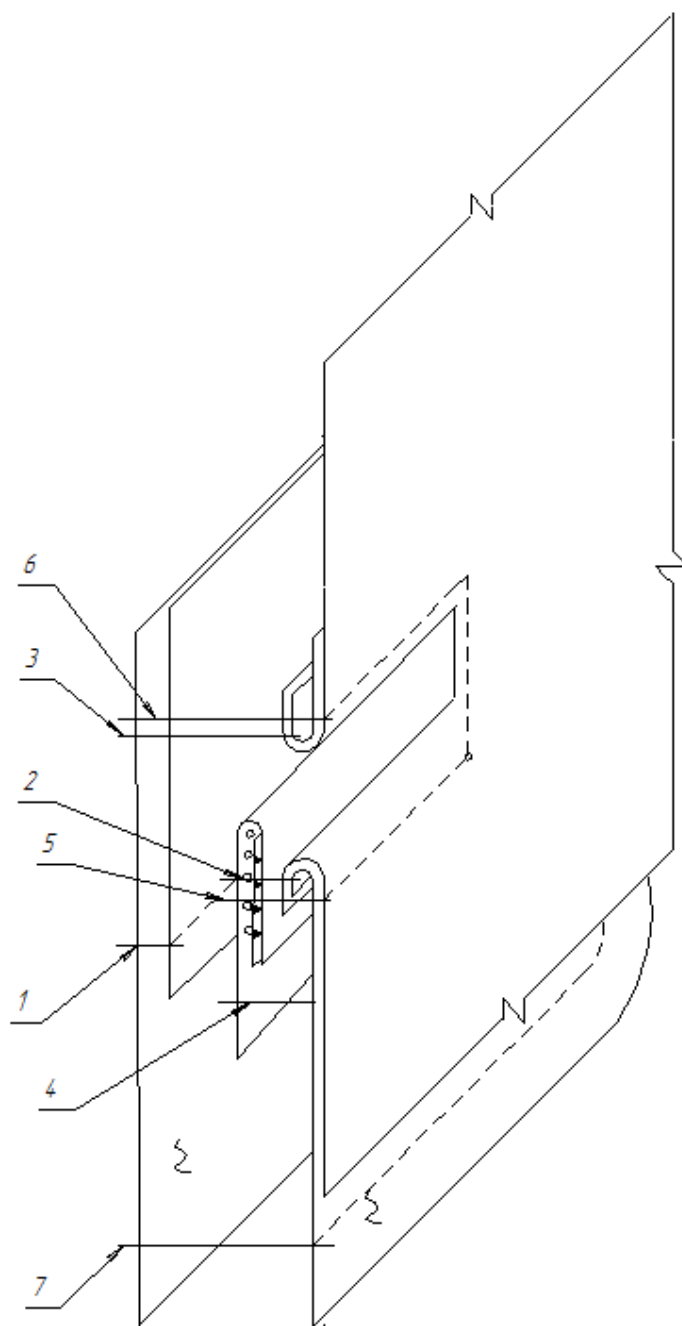


Рисунок 1 – Обработка прорезного кармана с листочкой с втачными концами в изделиях из натуральной кожи

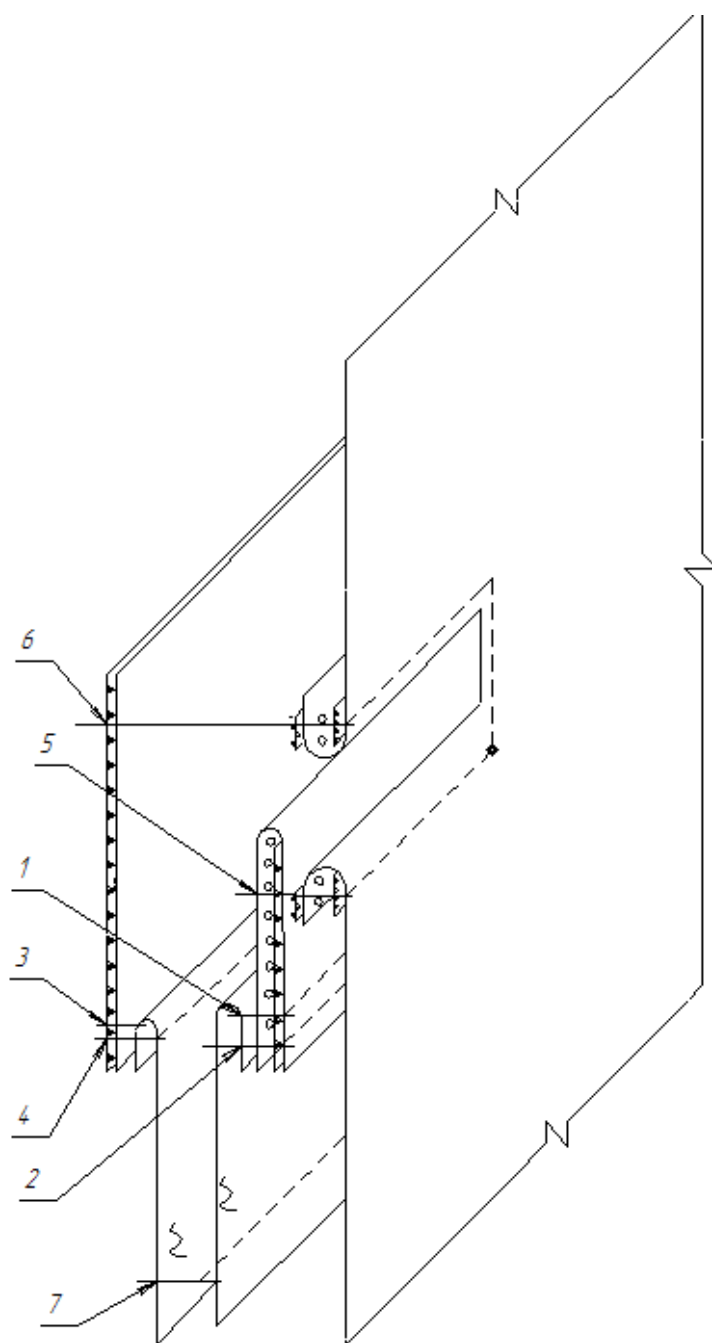


Рисунок 2 – Обработка прорезного кармана с листочкой с втачными концами в изделиях из натуральной кожи с использованием ленты-трансфер

Таблица 6 – Технологическая последовательность на обработку
прорезного кармана с листочкой с втачными концами ниточным способом

Номер операции	Содержание технологически неделимой операции	Специальность	Разряд	Затрата времени, с	Оборудование
1	Наметить рамкой местоположения входа в карман с лицевой стороны 4 –мя основными линиями (2-мя горизонтальными и 2-мя вертикальными	Р	3	31	Стол для ручных работ, спец. Ручка
2	Продублировать листочку до сгиба	У	2	22	УТП-3Э, завод «Легмаш» или утюг Cs-395T
3	Смазать клеем листочку, сложить пополам и заколотить	Р	2	24	Клей БВ-6
4	Наметить линии притачивания листочек (ширина листочки по модели)	Р	2	20	Спец. рука для кожи
5(1)	Настрочить подзор на нижнюю подкладку кармана	М	2	24	Juki DDL-5600NL-7
6(2)	Притачать листочку по намеченной линии	М	3	75	Juki DDL-5600NL-7
7(3)	Притачать подзор с нижней подкладкой кармана по намеченной линии входа в карман	М	2	80	Juki DDL-5600NL-7
8	Разрезать вход в карман	Р	4	43	Ножницы
9	Вывернуть, выправить	Р	2	23	
10	Заколотить	Р	2	15	Спец. молоток для кожи
11(4)	Настрочить листочку на верхнюю подкладку кармана	М	2	22	Juki DDL-5600NL-7

Окончание таблицы 6

Номер операции	Содержание технологически неделимой операции	Специальность	Разряд	Затрата времени, с	Оборудование
12(5)	Проложить отделочную закрепляющую строчку по нижнему краю входа в карман	М	3	81	Juki DDL-5600NL-7
13(6)	Проложить отделочную закрепляющую строчку параллельно боковым и верхнему краю кармана	М	3	76	Juki DDL-5600NL-7
14(7)	Стачать подкладку с одновременным закреплением углов кармана рядом со строчкой, проложенной по лицевой стороне	М	2	126	Juki DDL-5600NL-7
Итого:				662	

Таблица 7 – Технологическая последовательность на обработку прорезного кармана с листочкой с втачными концами клеевым способом с использованием ленты – трансфер

Номер	Содержание технологически неделимой операции	Специальность	Разряд	Затрата времени, с	Оборудование
1	Наметить рамкой место- положения входа в карман с изнаночной стороны 4 –мя основными линиями (2-мя горизонтальными и 2-мя вертикальными)	Р	3	31	Стол для ручных работ, спец. ручка
2	Проложить по периметру входа в карман с изнаноч. стороны нетермоклеевую кромку (лейкопластырь на расстоянии 1..2 мм от предварительно намеченной линии)	Р	2	22	Лейкопластырь, стол для ручных работ
3	Разрезать вход в карман вдоль посередине, не доходя до границ рамки, и продолжить разрез в направлении углов рамки	Р	4	43	Ножницы, стол для ручных работ
4	Нанести слой клея на припуски с изнаночной стороны и заколотить их	Р	2	36	Клей БВ-6, кисточка, стол для ручных работ
5	Проложить ленту «трансфер» на заколоченный припуск по периметру входа в карман	Р	2	24	Лента «трансфер»
6	Продублировать листочку	У	3	33	УТП-3Э, завод «Лег- маш», утюг Cs-395T
7	Смазать клеем, сложить вдоль на 1/3 и заколотить	Р	2	24	Клей БВ-6, кисточка, стол для ручных работ

Продолжение таблицы 7

Номер	Содержание технологически неделимой операции	Специальность	Разряд	Затрата времени, с	Оборудование
8	Наметить линии притачивания листочек	Р	2	15	Спец. ручка
9(1)	Притачать подкладку к листочку	М	2	23	Juki DDL-5600NL-7
10	Настрочить шов притачивания подкладки к листочке	М	2	23	То же
11	Продублировать подзор	У	3	22	УТП-3Э, завод «Легмаш»
12(3)	Притачать подкладку кармана к подзору	М	2	26	Juki DDL-5600NL-7
13(4)	Настрочить шов притачивания подкладки кармана	М	2	26	Juki DDL-5600NL-7
14	Снять защитную пленку с ленты «трансфер». Наложить листочку и подзор на изнаночную сторону основной детали, уравнивая срезы	Р	2	15	Лента «трансфер»
15(5, 6)	Настрочить основную деталь на детали кармана в 2 приема: - Притачать листочку и подзор. Строчка начинается от левого нижнего угла кармана и заканчивается у правого нижнего угла - отогнуть подзор, поднять иглу, ослабить нижнюю нитку, подтянуть верхнюю нитку, продолжить строчку по нижнему краю	М	3	160	Juki DDL-5600NL-7

Окончание таблицы 7

Номер	Содержание технологически неделимой операции	Специальность	Разряд	Затрата времени, с	Оборудование
	первоначальное положение, притачивая подзор и закрепляя углы кармана. Закончив строчку, концы ниток выдернуть на изнаночную сторону и завязать.				
16(7)	Стачать подкладку с одновременным закреплением углов кармана рядом со строчкой, проложенной по лицевой стороне	М	2	126	Juki DDL-5600NL-7
Итого				609	

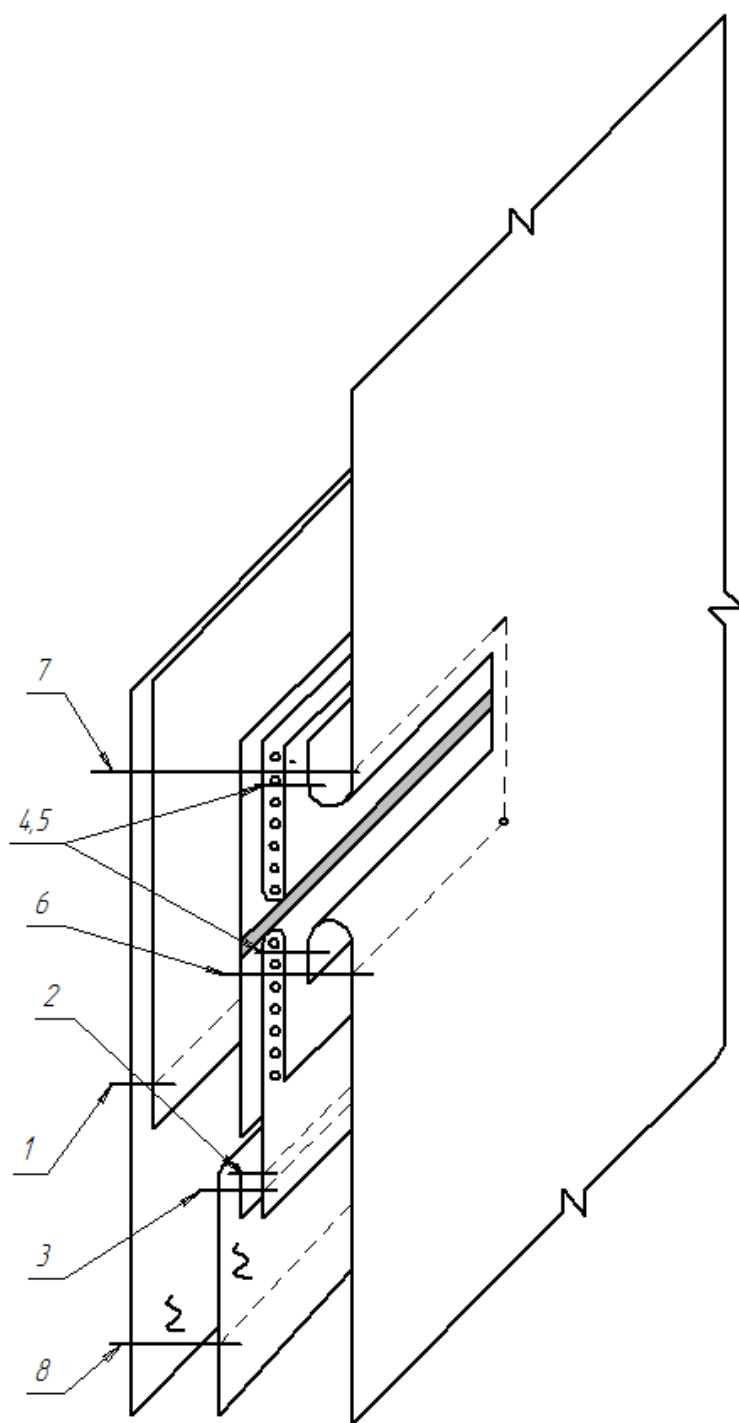


Рисунок 3 – Обработка прорезного кармана с двумя обтачками и застежкой на тесьму-молнию

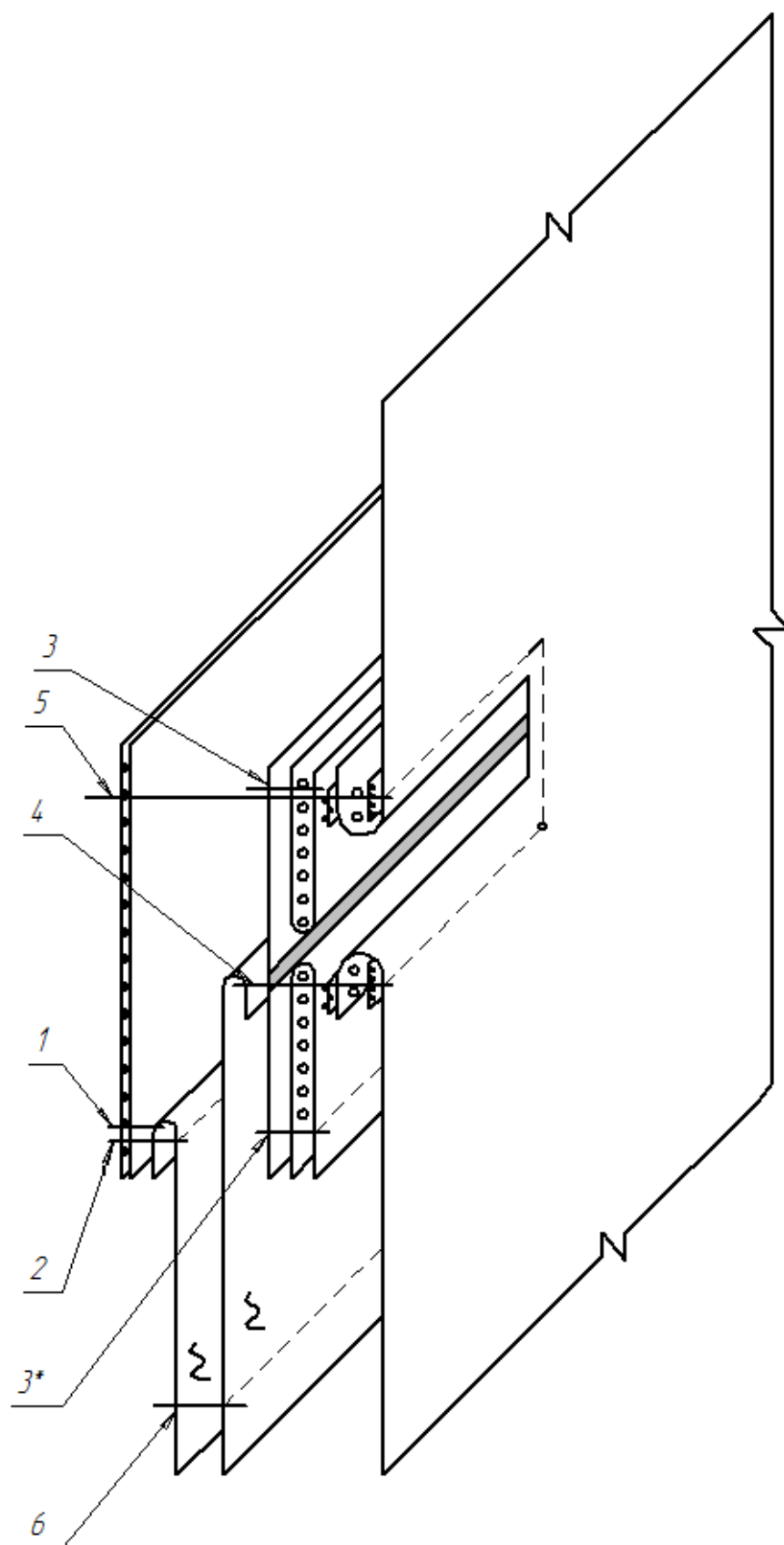


Рисунок 4 – Обработка прорезного кармана с двумя обтачками в изделиях из натуральной кожи

Таблица 8 - Технологическая последовательность на обработку прорезного кармана в рамку с двумя обтачками и тесьмой молнией ниточным способом

Номер операции	Содержание технологически неделимой операции	Специальность	Разряд	Затрата времени, с	Оборудование
1	Наметить рамкой местоположение входа в карман с лицевой стороны 4-мя основными линиями (2 горизонтальные и 2 вертикальные)	Р	3	31	Стол для ручных работ, спец. ручка
2	Нанести слой клея на обтачки кармана, верхнюю обтачку сложить пополам, а нижнюю на 1/3 и заколотить	Р	2	24	Клей БФ-6, кисточка, молоток
3(1)	Настрочить подзор на нижнюю подкладку кармана	М	2	24	Juki DDL-5600NL-7
4(2)	Притачать к нижней обтачке кармана верхнюю подкладку кармана	М	2	22	Juki DDL-5600NL-7
5(3)	Настрочить шов притачивания	М	2	22	Juki DDL-5600NL-7
6(4,5)	Притачать обтачки кармана по намеченной линии	М	3	140	Juki DDL-5600NL-7
7	Разрезать вход в карман	Р	4	43	Ножницы
8	Вывернуть, выправить, заколотить	Р	3	30	Стол для ручных работ, молоток
9(6)	Проложить отделочную строчку по нижнему краю входа в карман подкладывая с изнаночной стороны тесьму-молнию	М	3	81	Juki DDL-5600NL-7
10(7)	Проложить отделочную строчку по боковым и верхнему краю входа в карман, подкладывая подзор с нижней подкладкой кармана на расстоянии 2 мм	М		90	Juki DDL-5600NL-7
11(8)	Стачать подкладки кармана	М	3	126	Juki DDL-5600NL-7
Итого:				633	

Таблица 9 - Технологическая последовательность на обработку прорезного кармана в рамку с тесьмой молнией клеевым способом

Номер операции	Содержание технологически неделимой операции	Специальность	Разряд	Затрата времени, с	Оборудование
1	Наметить рамкой местоположение входа в карман с изнаночной стороны 4-мя основными линиями	Р	3	31	Стол для ручных работ, спец. ручка
2	Проложить по периметру входа в карман с изнаночной стороны нетермоклеевую кромку (лейкопластырь на расстоянии 1...2 мм от предварительно намеченной линии)	Р	2	22	Лейкопластырь, стол для ручных работ
3	Разрезать вход в карман вдоль по середине, не доходя до границ рамки на уголки	Р	4	43	Ножницы, стол для ручных работ
4	Нанести слой клея на припуски с изнаночной стороны и заколотить их	Р	2	36	Клей БВ-6, кисточка, стол для ручных работ
5	Проложить ленту трансфер на заколоченный припуск по периметру входа в карман	Р	2	24	Лента «трансфер»
6	Продублировать подзор	У	3	22	УТП-3Э, или утюг Cs-395T
7 (1)	Притачать подзор к нижней подкладке кармана	М	2	26	Juki DDL-5600NL-7
8 (2)	Настрочить шов притачивания подзора	М	2	26	Juki DDL-5600NL-7
9	Снять защитный слой с ленты трансфер и наложить с изнаночной стороны тесьму молнию уравнивания срезы	Р	2	15	Стол для ручных работ

Окончание таблицы 9

Номер операции	Содержание технологически неделимой операции	Специальность	Разряд	Затрата времени, с	Оборудование
10 (3)	Проложить отделочную строчку по нижнему краю входа в карман подкладывая с изнаночной стороны верхнюю подкладку кармана на расстоянии 2 мм от края	М	3	81	Juki DDL-5600NL-7
11 (4)	Проложить отделочную строчку по боковым и верхнему краю входа в карман, подкладывая подзор с нижней подкладкой кармана с изнаночной стороны, на расстоянии 2 мм от края.	М		90	Juki DDL-5600NL-7
12 (5)	Стачать подкладки кармана	М	2	126	Juki DDL-5600NL-7
Итого:				542	

Перечень вопросов (заданий) к экзамену

Номер вопроса	Формулировка вопроса (задания)
1.	Ассортимент изделий из натуральных кожевенных материалов
2.	Ассортимент изделий из трикотажных полотен
3.	Ассортимент изделий из пушно-мехового полуфабриката
4.	Ассортимент изделий из искусственного меха
5.	Ассортимент изделий из плащевых материалов
6.	Виды натуральных кож. Общие сведения о процессе выделки натуральной кожи

Номер вопроса	Формулировка вопроса (задания)
7.	Свойства натуральных кожевенных материалов. Топография кожи
8.	Виды меховых полуфабрикатов для изготовления одежды
9.	Характеристика свойств искусственного меха
10.	Особенности раскроя натуральных кожевенных материалов
11.	Простые методы раскроя шкурок
12.	Сложные методы раскроя шкурок. Роспуск, осадка, спайка
13.	Сложные методы раскроя шкурок. Разбивка, расшивка, перекидка
14.	Вспомогательные методы раскроя шкурок. Раздвижение, рассечка и впуск зубцов, рассечка и впуск клиньев, накладка
15.	Основные виды соединений из натуральной кожи. Применяемое оборудование
16.	Основные виды соединений изделий из пушно-мехового полуфабриката. Применяемое оборудование
17.	Основные виды соединений изделий из трикотажных полотен. Применяемое оборудование
18.	Основные виды соединений изделий из плащевых материалов. Применяемое оборудование
19.	Технологический процесс соединения скроя изделий из пушно-мехового полуфабриката с прокладкой
20.	Начальная обработка деталей мехового скроя
21.	Технологический процесс обработки и сборки прорезных карманов в изделиях из пушно-мехового полуфабриката

Номер во- проса	Формулировка вопроса (задания)
22.	Технологический процесс обработки и сборки накладных карманов в изделиях из пушно-мехового полуфабриката
23.	Технологический процесс обработки и сборки непрорезных карманов в изделиях из пушно-мехового полуфабриката
24.	Технологический процесс обработки и сборки за- стежек и сборки бортов в изделиях из пушно- мехового полуфабриката
25.	Технологический процесс обработки воротников и соединения их с горловиной в изделиях из пушно- мехового полуфабриката
26.	Технологический процесс обработки низа рукава отложными и притачными манжетами в изделиях из пушно-мехового полуфабриката
27.	Технологический процесс обработки подкладки и утепляющей прокладки и соединения их с верхом в изделиях из пушно-мехового полуфабриката
28.	Технологический процесс начальной обработки де- талей изделий из трикотажных полотен
29.	Технологический процесс обработки и сборки про- резных карманов в изделиях из трикотажных поло- тен
30.	Технологический процесс обработки и сборки непрорезных карманов в изделиях из овчинно- шубного полуфабриката
31.	Технологический процесс обработки и сборки накладных карманов в изделиях из трикотажных полоте
32.	Технологический процесс обработки воротников и соединения их с горловиной в изделиях из трико- тажных полотен

Номер вопроса	Формулировка вопроса (задания)
33.	Технологический процесс обработки рукавов в изделиях из трикотажных полотен
34.	Технологический процесс начальной обработки изделий из искусственного меха
35.	Технологический процесс обработки и сборки прорезных карманов в изделиях из искусственного меха
36.	Технологический процесс обработки и сборки накладных и непрорезных карманов в изделиях из искусственного меха
37.	Технологический процесс обработки и сборки бортов в изделиях из искусственного меха
38.	Технологический процесс обработки воротников и соединения их с горловиной в изделиях из искусственного меха
39.	Технологический процесс обработки подкладки и утепляющей прокладки и соединения их с изделиями из искусственного меха
40.	Технологический процесс начальной обработки изделий из натуральной кожи
41.	Технологический процесс обработки прорезных карманов в изделиях из натуральной кожи
42.	Технологический процесс обработки и сборки накладных и непрорезных карманов в изделиях из натуральной кожи
43.	Технологический процесс обработки и сборки бортов в изделиях из натуральной кожи
44.	Технологический процесс обработки и сборки низа рукавов в изделиях из натуральной кожи
45.	Технологический процесс обработки и сборки воротников и соединения их с горловиной в изделиях из натуральной кожи

Номер вопроса	Формулировка вопроса (задания)
46.	Технологический процесс обработки подкладки и утепляющей прокладки и соединение их с изделием из натуральной кожи
47.	Технологический процесс обработки и сборки прорезных карманов в изделиях из плащевых материалов
48.	Технологический процесс обработки и сборки накладных и непрорезных карманов в изделиях из плащевых материалов
49.	Технологический процесс обработки и сборки бортов в изделиях из плащевых материалов
50.	Технологический процесс обработки воротников и соединения их с изделием из плащевых материалов
51.	Технологический процесс обработки и сборки низа рукавов в изделиях из плащевых материалов

Критерии оценки степени сформированности компетенций (результатов экзамена) при использовании традиционной системы оценивания

Оценка	Критерии оценки степени сформированности компетенций
Отлично	Обучающийся показывает всестороннее, систематическое и глубокое знание основного и дополнительного учебного материала, умеет свободно выбирать методы обработки основных узлов изделий; усвоил основную и знаком с дополнительной рекомендованной литературой; может объяснить взаимосвязь основных понятий дисциплины в их значении для последующей профессиональной деятельности
Хорошо	Обучающийся показывает достаточный уровень знаний в пределах основного учебного материала, без существенных ошибок выбирает методы обработки основных узлов изделий; усвоил основную литературу, рекомендованную в программе; способен объяснить взаимосвязь основных понятий дисциплины при дополнительных вопросах преподавателя.
Удовлетворительно	Обучающийся показывает знания основного учебного материала в минимальном объеме, необходимом для дальнейшей учебы; знаком с основной литературой, рекомендованной программой. Допускает существенные погрешности в ответе на экзамене, но обладает необходимыми знаниями для их устранения под руководством преподавателя
Не удовлетворительно	Обучающийся обнаруживает пробелы в знания основного учебного материала, не знаком с рекомендованной литературой, не может исправить допущенные ошибки. Как правило, оценка «не удовлетворительно» ставится обучающимся, которые не могут продолжить обучение или приступить к профессиональной деятельности по окончании ВУЗа без дополнительных занятий

Методическое обеспечение дисциплины

Учебники и научно-техническая литература:

1. Савостицкий, А. В. Технология швейных изделий / А. В. Савостицкий, Е. Х. Меликов. – М.: Легкая и пищевая промышленность, 1982. – 440 с.
2. Меликов, Е. Х. Лабораторный практикум по технологии швейных изделий: учебник / Е. Х. Меликов. – М.: Легпромбытиздат, 1988. – 272 с.
3. Кочегура, Т. Н. Промышленная технология одежды / В. И. Барышникова, П. П. Кокеткин. – М.: Легпромбытиздат, 1988. – 640 с.
4. Флерова, Л. Н. Технология трикотажно-швейного производства / Л. Н. Флерова, Л. В. Золотцева. – М.: Легкая индустрия, 1976.
5. Флерова, Л. Н. Промышленная технология поузловой обработки верхних трикотажных изделий / Л. Н. Флерова, Л. В. Золотцева – М.: Легкая и пищевая промышленность, 1983. – 176 с.
6. Флерова, Л. Н. Изготовление трикотажных бельевых изделий / Л. Н. Флерова, Л. В. Золотцева. – М.: Легпромбытиздат, 1987. – 76 с.
7. Флерова Л.Н., Золотцева Л.В. Технология и оборудование швейно-трикотажного производства – М.: Высшая школа, 1986.
8. Дрожжин, В. И. Технологическое оборудование швейно-трикотажного производства / В. И. Дрожжин. – М.: Легпромбытиздат, 1988. – 304 с.
9. Терская, Л. А. Технология раскроя и пошива меховой одежды / Л. А. Терская. – М.: Издательский центр «Академия», 2004. – 272 с.
10. Конопальцева, Н. М. Конструирование и технология изготовления одежды из различных материалов / Н. М. Конопальцева, П. И. Рогов, Н. А. Крюкова. – М.: Издательский центр «Академия», 2007. – 288 с.
11. Бекмурзаев, Л. А. Технология одежды из кожи / Л. А. Бекмурзаев, В. Ф. Водорезова, Е. И. Шайкевич. – ФОРУМ ИНФРА-М, 2004. – 144 с.
12. Горева Е. П. Процессы изготовления изделий из материалов, содержащих синтетические волокна и имеющих специальное покрытие [Электронный ресурс]: учеб. пособие для студентов вузов / Е.П. Горева. - СПб.: СПГУТД, 2010. - 58 с. – Режим доступа:
13. http://publish.sutd.ru/tp_ext_inf_publish.php?id=636 , по паролю.

Нормативно-техническая литература

- 14.ГОСТ 7474-88. Изделия трикотажные верхние для женщин и девочек. Общие технические условия.
- 15.ГОСТ 28039-89. Изделия трикотажные верхние для мужчин и мальчиков. Общие технические условия.
- 16.ГОСТ 26115-84. Изделия трикотажные верхние. Требования к пошиву.
- 17.ГОСТ 1115-81. Изделия трикотажные верхние. Определение сортности.
- 18.ГОСТ 12694-90. Изделия трикотажные бельевые для детей новорожденных, ясельного и дошкольного возраста. Общие технические условия.
- 19.ГОСТ 20462-87. Изделия трикотажные бельевые для мужчин и мальчиков. Общие технические условия.
- 20.ГОСТ 904-87. Изделия трикотажные бельевые для женщин и девочек. Общие технические условия.
- 21.ГОСТ 10540-90. Изделия трикотажные купальные. Общие технические условия.
- 22.ГОСТ 10399-87. Изделия трикотажные бельевые. Требования к пошиву.
- 23.ГОСТ 1136-81. Изделия трикотажные бельевые. Определение сортности.
- 24.ГОСТ 28274-89. Изделия трикотажные. Терминология и определения пороков.
- 25.ГОСТ 3897-87. Изделия трикотажные. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение.
- 26.ГОСТ 25296-91. Изделия швейные бельевые. Общие технические условия.
- 27.ТУ 8543-054-0303520-92. Белье постельное бытового назначения. Общие технические условия.
- 28.ГОСТ Р 50713-94. Изделия для новорожденных и детей ясельной группы. Общие технические условия.
- 29.Инструкция. Изделия швейные бытового назначения. Белье постельное, изделия корсетные, костюмы купальные, белье нательное. Допускаемые отклонения в деталях.
- 30.ГОСТ 29097-91. Изделия корсетные. Общие технические условия.
- 31.ГОСТ 8765-93. Одежда меховая и комбинированная.
- 32.ГОСТ 5710-85. Одежда из овчины шубной и мехового велюра.
- 33.ГОСТ 7069-74. Воротники, манжеты и отделки меховые. Общие техниче-

ские требования.

- 34.ГОСТ 12299- . Меха, скрои и полосы из меховых шкурок различных видов. Технические условия.
- 35.ГОСТ 10151-75. Уборы меховые женские.
- 36.ГОСТ 11287-76. Жилеты меховые.
- 37.ГОСТ 28503-90. Одежда на меховой подкладке. Общие технические условия.
- 38.ГОСТ 4.420-86. Система показателей качества продукции. Шкурки меховые выделанные. Номенклатура показателей.
- 39.ГОСТ Р 51836-01. Шкурки меховые с отделкой кожаной ткани. Технические условия.
- 40.ГОСТ 12.4.052-78. ССБТ. Ткани и материалы для спецодежды.
- 41.ГОСТ 12.4.073-79. ССБТ. Ткани для спецодежды и средств защиты рук. Номенклатура показателей качества.
- 42.ГОСТ 12.4.016-83. Система стандартов безопасности труда. Одежда специальная защитная. Номенклатура показателей качества.
- 43.ГОСТ 12.4.-31-84. ССБТ. Средства индивидуальной защиты. Определение сортности.
- 44.ГОСТ 12.4.101-93. Одежда специальная для ограниченной защиты от токсичных веществ. Общие технические требования и методы испытаний.
- 45.ГОСТ 12.4.103-83. ССБТ. Одежда специальная защитная, средства индивидуальной защиты рук и ног. Классификация.
- 46.ГОСТ 12.4.115-82. ССБТ. Средства индивидуальной защиты работающих. Требования к маркировке.
- 47.ГОСТ 29122-91. Средства индивидуальной защиты. Требования к стежкам, строчкам и швам.
- 48.ОСТ 17-635-87. Головные уборы. Общие технические условия.