**16 мая 2020 г.**

**УП 01 Учебная практика**

**(Моделирование швейных изделий)**

**Тема: Измерение показателей эстетического и технологического соответствия образца изделия представленному эскизу**

**Время: 6 часов**

**Цели и задачи учебной практики**

**уметь:**

* определять стилевые особенности, направления моды различных видов швейных изделий;
* выполнять эскизы различными графическими приемами в соответствии с тематикой проекта;
* разрабатывать модель, применяя законы композиции и цветовые соотношения;
* применять разнообразие фактур используемых материалов;
* реализовывать творческие идеи в макете.

**Задание. Ответить на вопросы:**

**1. Дать определение «Авторский надзор»?**

**2. В чем необходимость авторского надзора?**

**3. Функции авторского надзора?**

**4. Кто осуществляет авторский надзор?**

**5. Чем характеризуется работа над осуществлением авторского надзора?**

**6. Перечислите требования к техническому описанию образца?**

**7. Перечислите требования к образцам-эталонам?**

**8. Кем и какой организацией должен быть утвержден и согласован образец-эталон?**

**9. Как происходит оценка качества готового швейного изделия? Опишите последовательность!**

**10. По каким показателям происходит осуществление авторского надзора при оценке качества поэтапной обработки швейных изделий и контроле качества готового изделия?**

Авторский надзор

Авторский контроль – это неотъемлемая часть производственного процесса, как при изготовлении нового изделия, так и при производстве серийных образцов.

Смысл оказываемой услуги заключается в том, что разработчик проекта (изделия) контролирует все этапы жизненного цикла продукции, проверяет соответствие технологических и производственных операций с рабочей документацией. При необходимости производит комплекс мер по изменению этих процессов с соответствующим внесением изменений в конструкторскую и технологическую документацию.

Необходимость авторского надзора связана с тем, что каждое производство уникально своими основными производственными параметрами – владеет тем или иным оборудованием, определенным опытом и навыками, квалификацией рабочих рук. Поэтому, в условиях заданного производства, только постоянный контроль, проверка и готовность грамотно внести необходимые корректировки в производственные процессы могут обеспечить точное выполнение проекта, а значит гарантировать качество и надежность изделия.

В процессе авторского надзора выполняются следующие функции:

* оценка выполнения требований, установленных в конструкторской и технологической документации, необходимость и целесообразность их изменений;
* сбор информации о произведенных испытаниях, а также о дефектах или нарушениях требований, установленных в конструкторской и технологической документации;
* определение необходимости принятия срочных мер по устранению отмеченных нарушений (вплоть до приостановки производства);
* оценка конструктивных, технологических или производственных недостатков;
* внесение изменений в конструкторскую или технологическую документацию;
* реализация комплекса мероприятий по результатам авторского надзора.

Одним словом, проведение авторского контроля требуется для того, чтобы контролировать ход производственного процесса и при необходимости быстро и квалифицированно реагировать на возможные его изменения и обнаружение дефектов.

Работа конструктора над новой конструкцией не кончается моментом согласования и утверждения рабочих чертежей в установленном порядке. Любая конструкция, применяемая в народном хозяйстве, постоянно совершенствуется и модернизируется. Этот процесс продолжается до момента снятия изделия с производства как морально устаревшего, дальнейшая модернизация которого экономически не выгодна. И в этом случае анализ ошибок и недостатков конструкции изделия может послужить полезной информацией, используемой в новых разработках.

После разработки рабочей документации конструктор постоянно изучает и совершенствует конструкцию на всех этапах существования изделия: на этапе подготовки производства; при изготовлении и измерении; при монтаже, эксплуатации и ремонте. Цель авторского надзора заключается в том, чтобы обеспечить выполнение всех требований, заложенных в конструкторской документации разработчиком, а также устранить возможные технические недостатки. Вопросы авторского надзора рассматривает ГОСТ 15.304—80.

Объектом авторского надзора может явиться вся конструкция или ее составные части. Авторский надзор , может относиться к технологическим вопросам изготовления

изделия, в том числе метрологическому обеспечению, к материалу для изготовления и к внедрению изделия в производство. Необходимость авторского надзора устанавливает изготовитель после получения и изучения конструкторской документации. Авторский надзор производится на предприятии-изготовителе или на предприятии потребителе. Основанием для проведения надзора является заключение договора на весь комплекс работ или на его отдельные части.

Авторский надзор производит организация-разработчик, привлекая для этой цели группу специалистов по осуществлению условий надзора. В зависимости от содержания выполняемых операций в авторский надзор включают отдельных специалистов и в первую очередь разработчика изделия. В крупных организациях имеется специальный отдел, осуществляющий авторский надзор. Работа авторского надзора характеризуется некоторыми особенностями организационного характера:

1) составляется план-график выполняемых мероприятий;

2) по необходимости привлекаются представители работников ОТК, метрологической службы и других отделов завода-поставщика;

3) осуществляется наблюдение за изготовлением продукции, а также за операциями контроля и испытаний с целью соблюдения требований конструкторской документации. В случае обнаружения отклонений от требований авторский надзор имеет право потребовать проведения работ в его присутствии, измерений или необходимых анализов;

4) результаты авторского надзора, а также замечания и предложения фиксируются в специальном журнале или издаются в виде рабочих бюллетеней.

Предприятие-изготовитель на основе сообщений авторского надзора проводит работу по внедрению предложений и устранению обнаруженных недостатков. После окончания работ по авторскому надзору составляется акт. Авторский надзор начинается с технической подготовки производства, приобретения материалов и комплектующих изделий и изготовления технологической оснастки. Особенно важным является этап изготовления изделия: изготовления опытного образца (опытной серии), установочной серии и головной (контрольной) серии. ГОСТ 2.103—68 -«Стадии разработки» предусматривает

корректировку конструкторских документов по результатам изготовления и испытания опытных образцов. В процессе изготовления изделие впервые принимает пространственную форму согласно размерам, проставленным в плоских проекциях чертежей. При изготовлении опытного образца выявляется большинство ошибок, допущенных по невнимательности, а также ошибок, вызванных недостатками пространственного воображения конструктора. Ошибки пространственного воображения конструктора обусловлены следующими противоречиями, встречающимися в разработках:

1) между реальной пространственной внешней формой изделия и "формой, обеспеченной плоскими проекциями, видами, разрезами и сечениями;

2) между реальными размерами изготавливаемого изделия и размерами в масштабе чертежа, т. е. воздействием масштабного фактора. Если размер детали конструктор определяет опытным путем по вычерченной детали в увеличенном масштабе, то размер реальной детали часто получается меньше, чем предполагалась. Даже вычерченная в натуральную величину деталь на чертеже зрительно больше, чем та же деталь, изготовленная в натуре.

Надзор конструктора за изготовлением и внедрением изделия не только способствует обеспечению работоспособности изделия, но и позволяет конструктору приобрести практический опыт.

Часто опытный глаз изготовителя может заметить в чертежах ошибки, пропущенные конструктором и проверяющим. Несмотря на то, что условия чертежа являются обязательными для изготовителя, он должен пригласить конструктора для уточнения того или иного спорного вопроса либо для устранения явной ошибки в чертеже. Поэтому контакт конструктора с изготовителями в период изготовления новой конструкции должен быть самым тесным. Чтобы зафиксировать все изменения, возникающие в период изготовления конструкции, конструктор должен иметь полный комплект чертежей в виде светокопий, в который вносятся изменения. Согласно ГОСТ 2.501—68 этот комплект чертежей должен иметь штамп «Экземпляр конструктора».

Не менее ответственным моментом для конструктора является период монтажа и испытания новой конструкции. Испытания, даже ускоренные, позволяют судить о работоспособности, реальной долговечности конструкции и дают

возможность обнаружить ее недостатки. Испытания раскрывают следующие противоречия: 1) между данными, полученными аналитическим путем, и реальными данными, полученными путем эксперимента; 2) между искаженным, неверным пониманием физического принципа, заложенного в основу нового изделия, и реальным физическим принципом.

Испытания раскрывают дефекты конструкции, которые недопустимы и должны быть немедленно устранены. Участие конструктора в испытании необходимо, так как ему лучше видны дефекты и он быстрее сможет вынести решение по их устранению. При изучении дефектов необходимо отличать случайные дефекты от систематических, вызванных ошибками в документации. Случайные дефекты являются не дефектами конструкции, а дефектами изготовления или сборки, появляющимися вследствие отступления от требований чертежей и не замеченные техническим контролем.

Авторский надзор выявляет многие недостатки конструкции изделия и конструкторской документации на него. Согласно замечаниям авторского надзора корректируется конструкторская и технологическая документация. Корректировка документации осуществляется путем внесения изменений в нее. На все вносимые в конструкторскую документацию изменения выпускаются извещения об изменениях согласно ГОСТ 2.503—74. Классификация вносимых изменений в конструкторскую и технологическую документацию, и анализ причин этого внесения позволяют установить: соответствие требований конструкторской документации техническим возможностям производства, которое изготовляет изделие; уровень технологичности конструкции изделия; уровень, на котором проведаны конструкторские, технологические работы, техническая подготовка производства, организация производства и др.

Распределение на группы извещений об изменении позволяет определить причины их возникновения.

Группа 1 —конструктивные недоработки:

1.1 —изменение (введение, устранение) размера;

1.2 —изменение конфигурации;

1.3 —уточнение допуска;

1.4 —введение (устранение) текстовой информации;

1.5 —устранение несоответствий ТУ, ЕСКД, ЕСТД;

1.6—изменение принципа построения;

1.7 —изменение выполняемых функций.

Группа 2 —изменения, вызванные технологическими недоработками:

2.1 —введение (устранение) технологических операций;

2.2 —изменение последовательности технологических операций;

2.3 —изменение технологических режимов (методики испытаний);

2.4 —ужесточение технологических допусков;

2.5 —изменение уровня типизации технологии;

2.6—изменение уровня унификации оснастки;

2.7—изменение технологического приема;

2.8 —ужесточение требований к окружающей среде.

Группа 3 —изменения, вызванные недостатками технологической подготовки:

3.1 —изменение технологической инструкции;

3.2 —введение нового оборудования;

3.3 — замена (устранение) вида оборудования;

3.4 —введение (устранение) инструмента и оснастки;

3.5 —замена инструмента и оснастки;

3.6—изменение вида материалов;

3.7 —изменение норм расхода времени и материалов.

Группа 4—изменения, вызванные недостатками организационной подготовки производства

:

4.1 —замена оснастки (несвоевременность заказа);

4.2—замена оснастки и инструмента (несвоевременность изготовления);

4.3—замена материала (отсутствие поставки).

Группа 5 — чертежно-графические неточности. К ним относятся изменения, связанные с заменой номеров документов, нечеткостью графического исполнения и т. д.,

не влияющие на качество изделия.

Большое число изменений технологической документации отнюдь не характеризует плохую работу технологов, но чаще всего говорит о слабой отработке конструкции на технологичность, производимой конструкторскими подразделениями.

Степень отработки конструкций на технологичность непосредственно отражается на совершенстве изделия и является основным источником возникновения извещений об изменениях. Эта степень в равной мере зависит как от работы конструктора, так и работы технолога и других специалистов, обеспечивающих технологичность необходимой конструкции.

Эстетические показатели занимают особое место при оценке качества одежды как предмета личного потребления. Отсутствие этих показателей превращает одежду, по существу, в бесполезную вещь, так как она перестает выполнять одну из основных своих целевых функций: удовлетворение специфических человеческих (эстетических) потребностей.

Эстетическое восприятие одежды зависит также от точности и тщательности технической обработки и отделки всех доступных для внешнего восприятия конструктивных элементов (симметричность положения в изделии парных деталей, чистота и аккуратность заделки отделочных строчек и соединительных швов, качество подкладки и соответствие ее цвету изделия и т. д.); оригинальности, выразительности и информативности фирменных торговых знаков, ярлыков, маркировки и упаковки, т. е. всех элементов, определяющих в совокупности товарный вид одежды массового производства.

Качество изделий контролируют на столе с горизонтальной поверхностью. Основными средствами оценки эстетических показателей технологического соответствия служат органы зрения и рецепторы осязания, а также средства измерения.

Оценка эстетических показателей одежды производится по 40-балльной системе. Наличие дефектов одежды снижает оценку показателей качества путем вычитания баллов из базового значения. Если изделие имеет идеальное качество, то оно имеет максимальную оценку - 40 баллов. Исходя из 30% (для I сорта) или 50% (для II сорта) уровня положительных ответов о том, что дефект становится зрительно заметным, устанавливаются баллы дифференцированно по сортам .

Дефекты, определяющие эстетические показатели технологического соответствия швейных изделий

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Наименование дефектов внешнего вида** | **Величина допускаемых отклонений (см)** | | **Снижение оценки, баллы** |
| **I сорт** | **II сорт** |
| **1** | **2** | **3** | **4** | **5** |
| 1 | Несоответствие внутренней отделки требованиям ГОСТ или ТУ |  |  | 0,2 |
| 2 | Использование невыразительных фирменных знаков |  |  | 0,2 |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 3 | Отсутствие закрепок в строчке | Не допуск. | - | 0,1 |
| 4 | Видна прокладка в петлях | - | - | 0,1 |
| 5 | Искривление края шва, строчки | 0,2 | 0,7 | 0,5 |
| 6 | Видна подкладка с одной стороны изделия | Не допуск. | 0,5 | 0,3 |
| 7 | Пропуски стежков в строчках | Не допуск. | Не допуск. |  |
| 8 | Недостаточно отутюжены вытачки, карманы и др. |  |  | 0,5 |
| 9 | Несовпадение рисунка при соединении деталей | 0,5 | 0,7 | 0,5 |
| 10 | Несимметричность расположения парных деталей | 0,3 | 0,4 | 0,5 |
| 11 | Излишнее натяжение или слабина материала и нитей в строчках |  |  | 0,5 |
| 12 | Непрочное клеевое соединение | Не допуск. | 0,5 | 0,5 |
| 13 | Несоответствие цвета ниток цвету ткани в наружных строчках | Не допуск. | Не допуск. |  |
| 14 | Нарушение целостности строчки | Не допуск. | Не допуск. |  |
| 15 | Недостаточная эластичность швов | Не допуск. | Не допуск. |  |
| 16 | Наличие прорубания материала в швах | Не допуск. | Не допуск. |  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 17 | Перекос детали | 0,5 | 1,0 | 0,5 |
| 18 | Несимметричность петель | 0,2 | 0,4 | 0,5 |
| 19 | Разнооттеночность материалов в деталях | Не допуск. | Не допуск. |  |
| 20 | Ласы | Не допуск. | Не допуск. |  |
| 21 | Пролегание швов (отпечатывание швов на лицевой стороне) |  |  | 0,3 |
| 22 | Непрочное соединение пуговиц | - | - | 0,2 |
| 23 | Отсутствие пуговиц | Не допуск. | до 2 шт. | 0,3 |

Из табл.  видны величины допускаемых отклонений для I и II сорта. При отклонении каждого из показателей более, чем допустимо в стандартах, изделие не может быть признано сортным и подлежать продаже

**«ОСУЩЕСТВЛЕНИЕ АВТОРСКОГО СОПРОВОЖДЕНИЯ РАЗРАБАТЫВАЕМЫХ МОДЕЛЕЙ ОДЕЖДЫ ДЛЯ ИНДИВИДУАЛЬНОГО ЗАКАЗЧИКА»**

Осуществление авторского сопровождения заключается в контроле соответствия швейных изделий эскизу модели при проведении примерок, внесение изменений в эскиз швейных изделий с учетом пожеланий заказчика в процессе проведения примерок и коррекции действий закройщика и портных по обеспечению согласованного эскиза в процессе изготовления швейных изделий для индивидуального заказчика.

В данном разделе в произвольной форме должны быть зафиксированы основные этапы контроля качества проведения примерок, обеспечение согласованности действий закройщика и портного.

1 Для предохранения одежды от деформаций растяжения детали должны быть раскроены таким образом, чтобы растягивающие усилия совпадали с направлением нити основы (кокетки,вставки, обтачки карманов, втачные пояса и т. д.).

2 По линиям максимальных нагрузок должно быть предусмотрено прокладывание кромок, долевиков, а раскрой деталей выполняют таким образом, чтобы направление нитей основы деталей каркасного слоя совпадало с направлением действия растягивающих усилий. Это позволяет уменьшить или исключить удлинение участков одежды под воздействием деформаций растяжения при изготовлении и эксплуатации.

**«ОСУЩЕСТВЛЕНИЕ АВТОРСКОГО НАДЗОРА ЗА РЕАЛИЗАЦИЕЙ**

**КОНСТРУКТОРСКИХ РЕШЕНИЙ НА КАЖДОМ ЭТАПЕ ПРОЦЕССА ПОШИВА ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ»**

Осуществление авторского надзора заключается в контроле качества поэтапной обработки швейных изделий и контроле качества готовых швейных изделий по эстетическим и конструктивно-эргономическим показателям, технологическим параметрам.

В данном разделе в произвольной форме должны быть зафиксированы основные этапы контроля качества изготовления изделия.

1 Внешний вид изделия – соответствие по силуэту, пропорциям, конструктивному решению

линий, узлов, деталей, по используемым материалам (цвет, фактура, соответствие назначению изделия) эскизу и требованиям нормативно технической документации.

2 Влажно тепловая обработка – четкость конструктивных линий (элементов, деталей); не

должно быть заминов, складок, морщин, пролегания швов, лас и опалов.

3 Посадка изделия.

Не должно быть заломов, складок, морщин и перекосов; полочки не должны расходиться или заходить одна на другую больше, чем это предусмотрено моделью, борта не должны быть деформированы; углы воротника и лацканов не должны отгибаться, воротник не должен быть перекошен, горловина не должна быть растянута или излишне посажена, воротник должен плотно прилегать к горловине и закрывать шов втачивания в горловину в тех изделиях, где это предусмотрено эскизом, линия перегиба лацканов не должна быть ниже или выше установленного образцом- эта лоном; рукава не должны иметь отклонения вперед или назад, посадка рукавов по проймам должна быть распределена в соответствии с эскизом; стороны шлицы не должны расходиться или заходить одна на другую больше, чем это предусмотрено эскизом, верхняя сторона шлицы должна плотно прилегать к нижней; верх изделия, подкладка, прокладки не должны быть деформированы в результате укорочения или перекоса

4 Материалы (наличие пороков внешнего вида материалов).

Проверяют внешним осмотром со стороны верха и подкладки, включая закрытые части изделия, руководствуясь требованиями стандартов на сортность готовых изделий, соответствие требованиям нормативно технической документации.

5 Исполнение отдельных узлов и деталей

5.1. Симметричность формы и расположения парных деталей

5.2. Расположение деталей

5.3. Края деталей не должно быть искривления и нарушения конфигурации края детали

5.4. Обработка отделочного канта, канта обтачных деталей рамок карманов

5.5. Направление рисунка в деталях изделия, совпадение рисунка при соединении деталей в

местах, предусмотренных технической документацией, симметричность рисунка в парных деталях

5.6. Стежки, строчки и швы.

Не должно быть пропусков, натяжения или слабины материала и нитей в строчках, искривления строчек и швов; расположение строчек от краев деталей или швов, наличие закрепок и закрепления концов строчек, частота стежков и ширина швов, цвет и количество сложений ниток – в соответствии с требованиями нормативно технической документации.

Эстетические показатели качества - классификация, единичные показатели

**Показатель качества**— это количественное выражение одного или нескольких характеристик или свойств объекта применительно к определенным условиям его создания и эксплуатации. Единичные показатели легко поддаются сравнению и контролю. Все единичные показатели подразделяются на экономические и технические, а последние, в свою очередь, делятся на эксплуатационные и производственно-технологические. Единичные показатели, характеризующие одно из свойств продукции, могут относиться как к единице продукции, так и к совокупности единиц однородной продукции, например, наработка изделия на отказ (часы), удельный расход топлива (г/л.с.), мощность (л.с.), максимальная скорость движения (км/ч).

**Эстетические показатели** характеризуют **информационно-художественную выразительность изделия** (оригинальность, стилевое соответствие, соответствие моде), **рациональность формы** (соответствие формы назначению, конструктивному решению, особенностям технологии изготовления и применяемым материалам), **целостность композиции** (пластичность, упорядоченность графических изобразительных элементов).

**Эстетические показатели** используются для характеристики художественной ценности товара и подразделяются на: **показатели информационной выразительности**, **рациональности формы**, **целостности композиции** и **совершенства производственного исполнения**.

* **Информационная выразительность** — это возможность объекта отражать в форме различные социально-эстетические идеи и представления (знаковость); наличие в форме изделия совокупности признаков, обусловливающих его отличие, непохожесть на подобные изделия, но в то же время подчиненных основному композиционному замыслу (оригинальность), отражение в форме устойчивых черт, определяющих соответствие изделия современному уровню общественного и культурного развития или конкретному функциональному комплексу (стилевое соответствие).
* **Рациональность формы** — это выявление в форме объекта выполняемой им функции, конструктивного решения, особенностей технологии и примененных материалов; особенностей работы с объектом (целесообразность).
* **Целостность композиции** — характеризует рациональность использования композиционного решения объекта, согласованность и соразмерность его формы (масштабность, пропорциональность, ритмичность и т.п.).
* **Совершенство производственного исполнения** — характеризует его товарный вид и определяется качеством выполнения видимых элементов формы, качеством покрытий, отделкой поверхностей, чистотой выполнения сочленений, закруглений и сопряжений, а также их соответствием художественно-конструкторскому замыслу; четкостью исполнения фирменных знаков и указателей, сопроводительной документации и информационных материалов.

**ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ОПИСАНИЮ ОБРАЗЦА**

1. Технические описание составляют на одно или несколько конкретных изделий, для которых предусмотрены образы-эталоны.

2. В техническом описании образца в общем случае указывают:

1) краткое описание (характеристику) изделий (внешний вид, цвет, масса, отделка и т.п.);

2) требования к форме, конструкции, модели, размерам изделия;

3) обозначение материалов, комплектующих изделий, применяемых при изготовлении данного изделия (если это не указано в технической документации).  
  
В техническом описании образца при необходимости помещают рисунок, эскиз или фотографию изделия, а также приводят требования к приемке, транспортированию, хранению и гарантии изготовителя, если эти данные не целесообразно указывать в другой документации.

3. Отдельные требования в техническом описании образца допускается давать в виде ссылок на стандарты, конструкторские документы и т.д.

4. Титульный и последующие листы технического описания образца выполняют на листах формата А4 по [ГОСТ 9327](http://docs.cntd.ru/document/1200004908) машинописным способом на одной стороне листа через два интервала.

5. Структуру и порядок присвоения обозначения технического описания образца устанавливает предприятие-разработчик.

6. Проставлять код продукции по общесоюзному классификатору промышленной и сельскохозяйственной продукции (ОКП) в техническом описании образца необязательно.  
  
Технические описания образца государственной регистрации не подлежат.

7. Правила учета, хранения и внесения изменений в техническое описание образца устанавливает предприятие - держатель подлинников.  
  
Изменение технического описания образца согласовывают с основным потребителем.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2 (рекомендуемое). ТРЕБОВАНИЯ К ОБРАЗЦАМ-ЭТАЛОНАМ

ПРИЛОЖЕНИЕ 2  
Рекомендуемое

1. Образцом-эталоном следует считать готовое изделие (комплект изделий), утвержденное в качестве представителя конкретной продукции и предназначенное для сличения с ним выпущенной продукции по внешнему виду и другим признакам, определяемым органолептическими методами.

2. В качестве образцов-эталонов утверждают образцы из опытной партии или установочной серии в зависимости от готовности производства воспроизводить промышленным способом продукцию, идентичную этому образцу.

3. Неотъемлемой частью образца-эталона является ярлык, содержащий сведения о продукции, ее изготовителе и утверждении образца-эталона. Ярлык закрепляют на образце способом, исключающим возможность оспаривания подлинности образца-эталона.

4. При выпуске продукции различных цветовых решений можно утверждать образец-эталон одного цветового решения с приложением к нему комплекта всех предусмотренных цветофактурных образцов материалов или покрытий.

5. Количество образцов-эталонов устанавливают по согласованию с основным потребителем. Предпочтительным является утверждение двух образцов-эталонов.

6. Индивидуальную упаковку, имеющую самостоятельное декоративное или рекламное значение, утверждают, как правило, вместе с образцом - эталоном продукции.

7. Срок действия образца-эталона не устанавливают, за исключением случаев, когда свойства продукции не могут длительно сохраняться.

8. Образцы-эталоны хранят у изготовителя и у основного потребителя. При утверждении образца-эталона в одном экземпляре его хранят у изготовителя, а основному потребителю по его требованию представляют цветные фотографии образца-эталона.

9. Образцы-эталоны должны храниться у изготовителя в течение всего периода выпуска данной продукции и времени для предъявления возможных претензий и рекламаций по последней выпущенной партии продукции.

10. Для обеспечения соответствия изготовляемой продукции образцу-эталону в производственном процессе могут применяться контрольные образцы, являющиеся копиями образца-эталона (дубликата) или его части. Контрольный образец должен быть опломбирован, а его ярлык, подписанный руководителем службы технического контроля изготовителя, должен содержать запись о соответствии контрольного образца образцу-эталону (дубликату).

11. Предприятие - получатель продукции может потребовать представления в составе партии продукции контрольного образца для осуществления входного контроля партии.

12. При возникновении разногласий в оценке соответствия продукции контрольному образцу окончательное решение принимают при сравнении ее с образцом-эталоном.

13. Изменения выпускаемой продукции, влияющие на признаки, контролируемые по образцу-эталону, вносят при условии утверждения нового образца-эталона.  
  
При необходимости расширения вариантов внешнего оформления составных частей продукции новую составную часть согласовывают с основным потребителем и с дополнительным ярлыком закрепляют на образце - эталоне продукции.

ПРИЛОЖЕНИЕ 3 (рекомендуемое). ФОРМА ЯРЛЫКА К ОБРАЗЦУ-ЭТАЛОНУ

ПРИЛОЖЕНИЕ 3  
Рекомендуемое

**ОБРАЗЕЦ-ЭТАЛОН**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | |  |
|  | СОГЛАСОВАНО | | | | | | | УТВЕРЖДЕНО | | | |  |
|  | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ наименование организации | | | | | | | Комиссией (художественно-техническим советом) | | | |  | | |
|  | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ должность | | | | | | | Акт (протокол) N \_\_\_\_\_\_\_ от\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | |  | | |
|  | Личная подпись | | Расшифровка подписи | | | | | Председатель комиссии (совета) | | | |  | | |
|  |  | |  | | | | | Личная подпись | | Расшифровка подписи | |  | | |
|  | Образец-эталон |  | | | | | | | | | |  | | |
|  |  | наименование продукции | | | | | | | | | |  | | |
|  | Наименование реквизитов: | | | |  | | | | | | |  | | |
|  |  | | | | |  | | | | | |  | | |
|  |  | | | | | | | |  | | |  | | |
|  | Срок действия образца-эталона | | | | | |  | | | | |  | | |
|  | и другие сведения | | |  | | | | | | | |  | | |
|  | | |  | | | | |  | | |  | | |
|  | | | Руководитель предприятия-изготовителя (разработчика) | | | | | | | |  | | |
|  | | | Личная подпись | | | | | Расшифровка подписи | | |  | | | |
|  | | | Дата | | | | | М.П. | | |  | | | |

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 Указывают при необходимости.  
  
 В случае утверждения руководителем предприятия (организации) должность, личную подпись, расшифровку подписи и дату помещают под грифом "УТВЕРЖДАЮ".  
  
 Указывают обозначение нормативно-технического документа на продукцию, предприятие-изготовитель и т.д.

**Перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы**

Основные источники:

1. Учебники
   1. Конструирование одежды: учебник для студ. учреждений сред. проф. образования: учеб. пособие для нач. проф. образования / Э.К. Амирова, О.В. Сакулина, Б.С. Сакулин, А.Т. Труханова. – 5-е изд., стер. – М.: Издательский центр «Академия», 2013. – 496с.
   2. Мартынова А.И., Андреева Е.Г. Конструктивное моделирование одежды: Учеб. пособие для вузов. – М.: МГАЛП, 2014. – 216с. с ил.
   3. Янчевская Е.А. Конструирование одежды: Учебник для студ. высш. учеб. заведений / Екатерина Александровна Янчевская. – М.: Издательский центр «Академия», - 2005. – 384с.
2. Справочники

2.1 Дефекты одежды: справочник / авт.-сост. Л.И. Мхитарян – М.: АСТ; Донецк: Сталкер, 2012. – 383., ил. – (Домашняя библиотека).

2.2 Радченко И.А. Справочник закройщика: учеб. пособие нач. проф. образования / И.А. Радченко, И.Б. Косинец. – М.: Издательский центр «Академия», 2013. – 416с

Дополнительные источники:

1. Учебники и учебные пособия
   1. Конопальцева Н.М. Конструирование и технология изготовления одежды из различных материалов. В 2 т. ч. 1. Конструирование одежды: учеб. пособие для вузов / Н.М. Конопальцева, П.И. Рогов, Н.А. Крюкова. – М.: Издательский центр «Академия», 2007. – 256с.

Интернет – сайты

1. http//www.modanews.ru Новости моды
2. [www.burdamode.com](http://www.burdamode.com) Журнал Вurda
3. [www.fashiontheory.ru](http://www.fashiontheory.ru) Дизайнерский дом

Стандарты и нормативные документы

1. ОСТ 17-325-86 «Изделия швейные, трикотажные, меховые. Фигуры мужчин типовые. Размерные признаки для проектирования одежды»
2. ОСТ 17-326-81 «Изделия швейные, трикотажные, меховые. Типовые фигуры женщин. Размерные признаки для проектирования одежды»
3. ГОСТ 17916-86 Фигуры девочек типовые. Размерные признаки для проектирования одежды. ГК СССР по стандартам. М.
4. ГОСТ 17917-86 Фигуры мальчиков типовые. Размерные признаки для проектирования одежды. ГК СССР по стандартам. М.
5. ГОСТ 22977-89 Детали швейных изделий (термины и определения).
6. ГОСТ 20510-75 Технология швейного производства. Термины и определения.
7. ГОСТ 25295-91 Одежда верхняя пальто-костюмного ассортимента.
8. ГОСТ 25294-91 Одежда верхняя платьево-блузочного ассортимента. Общие технические условия.
9. ГОСТ 24103-80 Изделия швейные. Термины и определения.
10. ГОСТ 23948-80 Изделия швейные. Правила приемки.
11. ГОСТ 4103-82 Изделия швейные. Методы контроля качества.
12. ГОСТ 10581-91 Изделия швейные. Маркировка, упаковка, транспортировка, хранение.
13. Инструкция – Технические требования к соединениям деталей швейных изделий. – ЦНИИТЭИлегпром, Москва – 1991.
14. Единая методика конструирования одежды СЭВ (ЕМКО СЭВ) «ЦНИИТЭИлегпром», Москва – 1988.