

## АННОТАЦИЯ К РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЕ ДИСЦИПЛИНЫ «Качество одежды»

по основной профессиональной образовательной программе по направлению подготовки  
29.03.05 «Конструирование изделий лёгкой промышленности» (уровень бакалавриата)

**Направленность (профиль):** Дизайн и конструирование швейных изделий

**Общий объем дисциплины** – 8 з.е. (288 часов)

**В результате освоения дисциплины у обучающихся должны быть сформированы компетенции с соответствующими индикаторами их достижения:**

- ОПК-8.1: Выбирает требуемые методы оценки качества материалов и изделий легкой промышленности;;
- ОПК-8.2: Оценивает качество материалов и изделий легкой промышленности в соответствии с выбранным методом;;

**Содержание дисциплины:**

Дисциплина «Качество одежды» включает в себя следующие разделы:

**Форма обучения очная. Семестр 7.**

**Объем дисциплины в семестре** – 4 з.е. (144 часов)

**Форма промежуточной аттестации** – Экзамен

**1. Качество одежды и экспертиза – сложная характеристика одежды, включающая комплекс различных ее свойств, проявляющихся в процессе потребления..** Оценка уровня качества одежды. Экспертиза качества одежды, с оценкой соответствия готового изделия техническому эскизу, в ходе которой устанавливается соответствие качества швейных изделий действующим стандартам. Экспертиза одежды проводится в соответствии с ГОСТами, техническими условиями, образцами товара и его дубликатами..

**2. Методы определения показателей свойств одежды..** Показатели качества соответствуют количественным и качественным характеристикам свойств продукции, с оценкой соответствия готового изделия техническому эскизу: эстетические показатели - стилевая выразительность моделей, эргономические (конструктивные) показатели - соответствие конструкции изделия размерам, технологические показатели - показатели рациональности конструктивного решения.

**3. Методы проверки качества швейных изделий..** Анализ качества швейных изделий, с оценкой соответствия готового изделия техническому эскизу, осуществляют тремя методами: органолептическим, измерительным и социологическим. Измерительным методом оценивается качество изделий путем контроля линейных измерений изделий, частоты стежков, размеров дефектов внешнего вида материалов и парных деталей одежды.

**4. Последовательность проверки качества швейных изделий..** Контроля качества проводится внешним осмотром швейных изделий, с оценкой соответствия готового изделия техническому эскизу, в определенной последовательности, которая гарантирует тщательный осмотр всех деталей и ускоряет процесс осмотра.

**5. Оформление результатов экспертизы швейных изделий..** Результаты любой экспертизы швейных изделий, с оценкой соответствия готового изделия техническому эскизу, оформляются актом, который составляется на бланках единой формы в соответствии с требованиями Инструкции о порядке проведения экспертизы товаров экспертными организациями. Основными данными для составления акта являются записи, которые сделал эксперт, в процессе экспертизы. Они должны быть оформлены и записаны должным образом в соответствующие части акта.

**6. Вопросы качества на этапах производства одежды..** Задачей экспериментального цеха является современная и качественная подготовка моделей к запуску в производство, моделирование, конструирование, изготовление образцов и их раскрой, изготовление лекал, с оценкой соответствия готового изделия техническому эскизу, нормирование расходов материалов, изготовление экспериментальных раскладок, опытных партий изделий, подготовка технической документации на модель.

**Форма обучения очная. Семестр 8.**

**Объем дисциплины в семестре** – 4 з.е. (144 часов)

**Форма промежуточной аттестации** – Зачет

**1. Качество на этапе экспериментального производства..** Основной задачей экспериментального цеха является своевременная и качественная подготовка моделей к запуску в производство по следующим этапам: конструкторская и технологическая проработка новых моделей, с оценкой соответствия готового изделия техническому эскизу; разработка оптимальных режимов технологических процессов изготовления швейных изделий; изготовление лекал, трафаретов, светокопий; подготовка технической документации на новую модель; обновление ассортимента изделий с учетом покупательского спроса и направления моды; совершенствование конструкции моделей и технологии обработки изделий..

**2. Качество операций подготовительного, раскройного и швейного производства..** На участках подготовительного, экспериментального, раскройного и швейного производств выполняют контроль качества материалов, изготовления лекал, раскладок, зарисовок и трафаретов, с оценкой соответствия готового изделия техническому эскизу, контроль настиления, контроль края. Объектами проверки качества готовых швейных изделий, согласно государственным и отраслевым стандартам являются - реквизиты (обязательные данные) товарного и контрольного ярлыков; соответствие внешнего вида изделия и его confeccionирования образцу-эталону; влажно-тепловая обработка; посадка изделия на манекене (манекенщике); материалы (наличие дефектов внешнего вида); симметричность формы и расположения парных деталей..

**3. Технический контроль качества операций..** Технический контроль качества операций подразделяется на входной, межоперационный, операционный, приемочный и инспекционный. Операционный контроль - контроль продукции во время выполнения или после завершения технологической операции. Этот контроль подразделяется на следующие виды: периодический контроль технологических операций, с оценкой соответствия готового изделия техническому эскизу, при котором поступление информации о качестве выполнения контролируемых операций происходит через установленные интервалы времени; самоконтроль, при котором объектом контроля качества операций является исполнитель технологической операции..

**4. Дефекты швейных изделий..** В готовых изделиях конструктивные дефекты трудно отличить от технологических дефектов. От неправильного соединения боковых или плечевых срезов могут возникнуть такие дефекты, как расхождение полочек внизу или чрезмерный заход одной на другую, с оценкой соответствия готового изделия техническому эскизу, поперечные заломы на рукаве вследствие изменения длины проймы, а от неправильного соединения рукава с проймой - неправильное распределение посадки - могут быть заломы, перекосы..

**5. Дефекты конструкции и технологии пошива (дефекты производственного характера). Дефекты материалов..** Дефекты одежды разделяют на три группы: конструктивные, технологические и дефекты моделирования. Конструктивные дефекты возникают из-за несоответствия размеров и формы изделия размерам и форме фигуры человека. Они проявляются в одежде в виде горизонтальных, вертикальных и наклонных складок и морщин, угловых заломов, балансовых нарушений и дефектов динамического несоответствия. Технологические дефекты возникают из-за искажения конфигурации конструктивных линий вследствие неправильного раскроя деталей швейных изделий, с оценкой соответствия готового изделия техническому эскизу, из-за несоответствия сопряженных размеров соединяемых деталей, смещения монтажных надсечек..

**6. Классификация свойств и показателей качества одежды..** Качество одежды характеризуется совокупностью свойств, обуславливающих ее пригодность удовлетворять определенные потребности в соответствии с назначением. Качество - сложная характеристика одежды, включающая комплекс различных ее свойств, проявляющихся в процессе потребления и характеризующих ее полезность. В группу эстетических показателей входят: стилевая выразительность модели, соответствие изделия моде по форме, покрою, с оценкой соответствия готового изделия техническому эскизу, конструктивным и декоративным линиям, цветовому решению, материалам, отделке. К показателям назначения ещё относится группа эстетических показателей, группа эргономических показателей, группа гигиенических показателей и группа показателей долговечность..

Разработал:

доцент  
кафедры ХТ

А.А. Заостровский

Проверил:  
Директор ИнБиоХим

Ю.С. Лазуткина