

---

ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО  
ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

---



НАЦИОНАЛЬНЫЙ  
СТАНДАРТ  
РОССИЙСКОЙ  
ФЕДЕРАЦИИ

ГОСТ Р  
55306—  
2012

---

# ТЕХНОЛОГИЯ ШВЕЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА

## Термины и определения

Издание официальное



Москва  
Стандартинформ  
2014

## Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Открытым акционерным обществом «Центральный научно-исследовательский институт швейной промышленности»

2 ВНЕСЕН Управлением технического регулирования и стандартизации Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 29 ноября 2012 г. № 1530-ст

4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

*Правила применения настоящего стандарта установлены в ГОСТ Р 1.0—2012 (раздел 8). Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном (по состоянию на 1 января текущего года) информационном указателе «Национальные стандарты», а официальный текст изменений и поправок – в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ближайшем выпуске информационного указателя «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования – на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет (gost.ru)*

© Стандартинформ, 2014

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

## НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

## ТЕХНОЛОГИЯ ШВЕЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА

## Термины и определения

Technology of clothing manufacture. Terms and definitions

Дата введения — 2014—01—01

Настоящий стандарт устанавливает термины и определения основных понятий, относящихся к технологии швейного производства.

Установленные настоящим стандартом термины и определения, относящиеся к технологии швейного производства, обязательны для применения в используемой документации всех видов (включая унифицированные системы документации, национальные классификаторы технико-экономической информации, тезаурусы и дескрипторные словари), научно-технической, учебной и справочной литературе. Приведенные определения можно при необходимости изменять по форме изложения, не допуская нарушения границ понятий.

Для каждого понятия установлен один стандартизованный термин.

Применение терминов-синонимов стандартизированного термина запрещается. Недопустимые к применению термины-синонимы приведены в стандарте в качестве справочных и обозначены пометой «Ндп».

Для отдельных стандартизованных терминов в качестве справочных приведены их краткие формы, которые разрешается применять в случаях, исключающих возможность их различного толкования.

В стандарте приведено справочное приложение, в котором даны термины, применяемые в швейной промышленности.

В стандарте приведен алфавитный указатель содержащихся в нем терминов.

Стандартизованные термины набраны полужирным шрифтом, их краткая форма — светлым, а недопустимые синонимы — курсивом.

| Термин                                  | Определение  |
|---|--|
| <b>ПРОЕКТИРОВАНИЕ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ</b>   |  |
| <b>1 Проектирование швейных изделий</b> | Последовательный комплекс работ по созданию нового образца изделия, включающий исследования, технико-экономические расчеты и обоснования, создание эскизов моделей, расчеты и построение чертежей изделий и деталей, изготовление опытных образцов |
| <b>2 Эскиз модели</b>                   | Рисунок модели, представляющий образное выражение художественной идеи, может быть выполнен карандашом, пером, красками, с помощью компьютерной графики   |
| <b>3 Модель изделия</b>                 | Произведение декоративно-прикладного искусства, воплощающее в материале эскиз модели, характеризующееся определенной формой, силуэтом, композиционным и конструктивным решением и декоративными элементами   |
| <b>4 Образец</b>                        | Новое художественное и конструктивное решение внешнего вида изделия, представленное в виде готового изделия (пальто, сарафан, фуражка и т.п.)  |

| Термин  | Определение  |
|---|--|
| <b>5 Образец модели</b>   | Модель изделия, на основе которой изготавливают серию таких же изделий, служит для проверки точности изготовления продукции в массовом производстве  |
| <b>6 Образец-эталон</b>   | Изделие одного артикула и модели, предназначенное для сравнения с ним выпускаемой продукции по художественно-эстетическим показателям при ее постановке на производство, изготовлении и приемке  |
| <b>7 Техническое описание</b>   | Технический документ, содержащий описание художественного оформления образца модели швейного изделия, особенностей его изготовления, перечень и расход основных и прикладных материалов, фурнитуры, спецификацию деталей изделия и другие сведения, необходимые для изготовления изделий в условиях производства |
| <b>8 Конфекционная карта</b>  | Технический документ, содержащий краткое описание модели и включающий образцы всех материалов (основных, прикладных и фурнитуры), необходимых для изготовления изделия в массовом производстве   |
| <b>9 Лекало детали швейного изделия</b>   | Чертеж лекала детали швейного изделия - технический документ, определяющий конструкцию, форму и размеры детали   |
| <b>10 Система автоматизации проектных работ (САПР) или CAD (англ. <i>Computer-Aided Design</i>)</b> | Проектирование, осуществляемое при взаимодействии человека и ЭВМ, система, содержащая пакет программ, предназначенный для создания чертежей, конструкторской и/или технологической документации и/или 3 D моделей  |
| <b>ПОДГОТОВКА К РАСКРОЮ И РАСКРОЙ МАТЕРИАЛА</b>   |  |
| <b>11 Карта раскroя материала</b><br>Карта раскroя<br>Ндп. <i>Раскрайная карта</i>                  | Технологический документ, содержащий задание для настригания партии материала и фактические данные раскroя   |
| <b>12 Паспорт куска материала</b>   | Документ, составляемый на каждый кусок материала, в котором указываются данные измерения его длины и ширины, дефекты внешнего вида и места их расположения   |
| <b>13 Комплектование партии материала</b>   | Подбор материала в партию для раскroя в соответствии с картой раскroя  |
| <b>14 Карта расчета материала</b><br>Ндп. <i>Расчетная карта</i><br><i>Планировочная карта</i>      | Технологический документ, содержащий задание на раскroй куска материала  |
| <b>15 Расчет куска материала</b><br>Ндп. <i>Расчет использования материала</i>                      | Определение рационального варианта использования каждого куска материала с учетом заданных параметров  |
| <b>16 Полотно материала</b>   | Один слой материала, подготовленный для раскroя<br>Примечание. К материалам относят ткани, трикотажные и нетканые полотна, кожу и другие материалы, применяемые для изготовления швейных изделий   |
| <b>17 Дефектное полотно</b><br>Ндп. <i>Красное полотно</i>  | Полотно материала, использование которого в настриле ограничено из-за наличия значительных дефектов  |

| Термин  | Определение   |
|---|---|
| <b>18 Настил</b>  | Несколько полотен материала на плоскости, наложенных одно на другое с выравниванием их по двум перпендикулярным сторонам и предназначенных для разрезания |
| <b>19 Раскладка лекал деталей швейного изделия</b><br>Раскладка лекал                     | Схема расположения лекал деталей швейного изделия   |
| <b>20 Однокомплектная раскладка лекал</b>   | Раскладка лекал, включающая комплект лекал деталей одного швейного изделия  |
| <b>21 Многокомплектная раскладка лекал</b>  | Раскладка лекал, включающая более одного комплекта лекал деталей швейных изделий  |
| <b>22 Копирование раскладки лекал</b><br>Ндп. Копировка раскладки лекал                   | Воспроизведение раскладок лекал на материале в натуральную величину или в уменьшенном масштабе  |
| <b>23 Зарисовка раскладки лекал</b>   | Полотно материала с изображением раскладки лекал  |
| <b>24 Настилание полотен материала</b>  | Укладывание полотен материала для получения настила   |
| <b>25 Настилание материала «лицом к лицу»</b><br>Ндп. Настилание материала «лицо с лицом» | Настилание полотен материала попарно лицевой стороной друг к другу  |
| <b>26 Настилание материала «лицом вниз»</b>   | Настилание полотен материала лицевой стороной вниз  |
| <b>27 Рассекание настила</b><br>Ндп. Рассечка настила                                     | Разделение настила на части, предназначенные для дальнейшего раскroя  |
| <b>28 Раскрай материала (настила)</b>   | Разрезание материала (настила), вырезание и вырубание деталей швейных изделий и их частей   |
| <b>29 Выкраивание деталей швейных изделий</b>   | Вырезание деталей по намеченным контурам посредством раскройного оборудования   |
| <b>30 Крой швейного изделия</b>   | Детали и их части, полученные в результате раскroя  |
| <b>31 Контрольная надсечка детали швейного изделия</b>                                    | Небольшой надрез по краю детали, предназначенный для обозначения правильного соединения деталей   |
| <b>32 Подрезка детали (материала) швейного изделия</b><br>Ндп. Осноровка                  | Уточнение размеров и контуров по лекалам с применением раскройного оборудования   |
| <b>ТЕХНОЛОГИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ</b>  |   |
| <b>33 Пошив швейных изделий</b><br>Ндп. Шитье   | Изготовление швейных изделий с применением ниточного соединения   |
| <b>34 Ниточное соединение деталей швейного изделия</b><br>Ниточное соединение деталей     | Соединение деталей и их частей машинными или ручными стежками   |
| <b>35 Стачивание деталей швейного изделия</b>   | Ниточное соединение двух и более деталей по совмещенным краям   |
| <b>36 Притачивание деталей швейного изделия</b>   | Ниточное соединение мелких деталей с крупными   |

| Термин  | Определение   |
|---|---|
| <b>37 Обтачивание деталей швейного изделия</b>  | Ниточное соединение деталей с последующим их вывертыванием  |
| <b>38 Втачивание деталей швейного изделия</b>   | Ниточное соединение деталей по овальному контуру  |
| <b>39 Настрачивание шва</b>   | Прокладывание строчки при наложении одной детали на другую для их соединения, закрепления припусков шва, складки, направленных в одну сторону                 |
| <b>40 Расстрачивание шва</b>  | Прокладывание строчек на деталях для закрепления припусков шва, складки, направленных в противоположные стороны   |
| <b>41 Застрачивание шва</b>   | Прокладывание строчки для закрепления подогнутого края детали или изделия, складок, вытачек, защипов  |
| <b>42 Выстегивание деталей (материала) швейного изделия</b><br>Ндп. Стежка<br>Простегивание | Соединение двух и более деталей или слоев материала, наложенных друг на друга, потайными или сквозными стежками на отдельных участках или по всей поверхности |
| <b>43 Сметывание деталей швейного изделия</b>   | Временное ниточное соединение двух и более деталей  |
| <b>44 Заметывание детали швейного изделия</b>   | Временное ниточное закрепление подогнутого края детали, складок, вытачек, защипов   |
| <b>45 Приметывание деталей швейного изделия</b>   | Временное соединение мелких деталей с крупными  |
| <b>46 Вметывание деталей швейного изделия</b>   | Временное ниточное соединение деталей по овальному контуру  |
| <b>47 Выметывание деталей швейного изделия</b>  | Временное ниточное закрепление обтаченных краев деталей для сохранения приданной им определенной формы  |
| <b>48 Подшивание детали швейного изделия</b><br>Ндп. Подшивка детали                        | Прикрепление подогнутого края детали потайными стежками   |
| <b>49 Окантовывание детали швейного изделия</b><br>Ндп. Окантовка детали                    | Обработка среза детали полоской материала, тесьмой для отделки или предохранения срезов от осыпания   |
| <b>50 Обметывание детали швейного изделия</b><br>Ндп. Обметка детали                        | Ниточное закрепление среза детали или прорези для предохранения от осыпания   |
| <b>51 Высекание среза детали швейного изделия</b><br>Ндп. Высечка среза детали              | Оформление края детали фигурным вырезом   |
| <b>52 Оплавление среза детали швейного изделия</b>  | Обработка среза детали из термопластичного материала тепловым методом для предохранения от осыпания   |
| <b>53 Проклеивание шва</b>  | Нанесение клея на детали в области шва с последующим приклеиванием полоски материала или тесьмы   |

| Термин   | Определение   |
|--|---|
| <b>54 Клеевое закрепление среза детали швейного изделия</b><br>Клеевое закрепление среза | Проклеивание среза детали для предохранения его от осыпания   |
| <b>55 Склейивание детали швейного изделия</b>  | Клеевое соединение двух и более деталей или слоев материала   |
| <b>56 Приклейивание детали швейного изделия</b>  | Клеевое соединение мелкой детали с основной   |
| <b>57 Дублирование деталей швейного изделия</b>  | Соединение по поверхности двух и более деталей посредством склеивания или сварки  |
| <b>58 Сварка деталей швейного изделия</b>  | Неразъемное соединение деталей или слоев термопластичных материалов посредством их расплавления<br><br>Примечание. Применяемые виды сварок: термоконтактная, высокочастотная, ультразвуковая сварка и др. |
| <b>59 Влажно-тепловая обработка детали швейного изделия (изделия)</b>                    | Обработка детали или изделия посредством специального оборудования с использованием влаги, тепла и давления<br><br>Примечание. Влажно-тепловая обработка может быть внутрипроцессная и окончательная      |
| <b>60 Пропаривание швейного изделия</b>  | Влажно-тепловая обработка, обеспечивающая насыщение изделия паром   |
| <b>61 Прессование швейного изделия</b>   | Влажно-тепловая обработка изделия посредством пресса  |
| <b>62 Утюгильная обработка детали швейного изделия</b>                                   | Придание детали или изделию желаемой формы посредством утюгильного оборудования   |
| <b>63 Разутюживание детали швейного изделия</b><br>Ндп. Разутюжка                        | Раскладывание припусков шва или складки на противоположные стороны и закрепление их в этом положении посредством утюгильной обработки   |
| <b>64 Заутюживание шва (детали) швейного изделия</b><br>Ндп. Заутюжка                    | Укладывание припусков шва или складки, края детали на одну сторону и закрепление их в этом положении посредством утюгильной обработки   |
| <b>65 Приутюживание шва (детали) швейного изделия</b>                                    | Уменьшение толщины шва, сгиба или края детали посредством утюгильной обработки  |
| <b>66 Сутюживание деталей швейного изделия</b>   | Уменьшение линейных размеров деталей на отдельных участках посредством влажно-тепловой обработки для придания желаемой формы  |
| <b>67 Оттягивание деталей швейного изделия</b>   | Увеличение линейных размеров деталей на отдельных участках посредством влажно-тепловой обработки для получения желаемой формы   |
| <b>68 Отпаривание швейного изделия</b>   | Обработка изделия паром для удаления лас  |
| <b>69 Декатирование материала</b><br>Ндп. Декатировка                                    | Влажно-тепловая обработка материала для предотвращения последующей усадки   |
| <b>70 Технологический процесс</b>  | Экономически и технически целесообразная совокупность технологических операций, заключающихся в обработке отдельных деталей и их сборке в целое изделие   |

| Термин   | Определение   |
|--|---|
| <b>71 Технологическая последовательность обработки изделия</b> | Описание процесса изготовления швейного изделия, составленное в виде перечня технологически-неделимых операций, расположенных в порядке их выполнения с указанием содержания операции, данных о технологических режимах, средствах оснащения и трудовых нормативах                |
| <b>72 Технологически - неделимая операция</b>                  | Операция, имеющая законченный цикл работ одной специальности и не подлежащая делению на более мелкие операции   |
| <b>73 Организационная операция</b>                             | Часть производственного процесса, характеризуемая возможностью полного выполнения на каждом из отведенных для этого рабочем месте и осуществляемая одним или несколькими исполнителями на одном или одновременно на нескольких рабочих местах процесса                            |
| <b>74 Технологическая схема разделения труда</b>               | Технический документ, содержащий описание организационных операций, выполняемых в одном технологическом процессе по всем видам работ, включая контроль и перемещение  |
| <b>75 Инструкционная карта</b>                                 | Документ, регламентирующий выполнение организационной операции и содержащий данные о содержании операции, технико-экономические показатели, технические условия выполнения операции, требования к качеству выполнения операции с указанием критериев качества и величин измерения |
| <b>76 Карта инженерного обеспечения</b>                        | Технический документ, регламентирующий выполнение технологически-неделимой операции, содержащий ее расчетные данные, технические условия, требования к качеству и рациональные приемы выполнения операции, схемы рабочего места с элементами оргтехоснастки                       |

## АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ТЕРМИНОВ

|  |           |
|--|-----------|
| <b>Влажно-тепловая обработка детали швейного изделия (изделия)</b> | <b>59</b> |
| <b>Вметывание деталей швейного изделия</b>                         | <b>46</b> |
| <b>Втачивание деталей швейного изделия</b>                         | <b>38</b> |
| <b>Выкраивание деталей швейных изделий</b>                         | <b>29</b> |
| Выкраивание деталей  |           |
| <b>Выметывание деталей швейного изделия</b>                        | <b>47</b> |
| <b>Высекание среза детали швейного изделия</b>                     | <b>51</b> |
| Ндп. <i>Высечка среза детали</i>                                   |           |
| <i>Высечка зубчиком</i>  |           |
| <b>Выстегивание деталей (материала) швейного изделия</b>           | <b>42</b> |
| Ндп. <i>Стежка</i>   |           |
| <i>Простегивание</i>   |           |
| <b>Декатирование материала</b>                                     | <b>69</b> |
| Ндп. <i>Декатировка</i>  |           |
| <b>Дефектное полотно</b>   | <b>17</b> |
| Ндп. <i>Красное полотно</i>  |           |
| <br>   |           |
| <b>Дублирование деталей швейного изделия</b>                       | <b>57</b> |
| <b>Заметывание детали швейного изделия</b>                         | <b>44</b> |
| <b>Зарисовка раскладки лекал</b>                                   | <b>23</b> |
| <b>Застрачивание шва</b>   | <b>41</b> |
| <b>Заутюживание шва (детали) швейного изделия</b>                  | <b>64</b> |
| Ндп. <i>Заутюжка</i>   |           |
| <b>Инструкционная карта</b>  | <b>75</b> |
| <b>Карта инженерного обеспечения</b>                               | <b>76</b> |
| <b>Карта раскroя материала</b>                                     | <b>11</b> |
| Карта раскroя  |           |
| Ндп. <i>Раскройная карта</i>                                       |           |
| <b>Карта расчета материала</b>                                     | <b>14</b> |
| Ндп. <i>Расчетная карта</i>  |           |
| <i>Планировочная карта</i>   |           |
| <b>Клеевое закрепление среза детали швейного изделия</b>           | <b>54</b> |
| Клеевое закрепление среза детали                                   |           |
| <b>Контрольная надсечка детали швейного изделия</b>                | <b>31</b> |
| <b>Конфекционная карта</b>   | <b>8</b>  |
| <b>Копирование раскладки лекал</b>                                 | <b>22</b> |
| Ндп. <i>Копировка раскладки лекал</i>                              |           |
| <b>Крой швейного изделия</b>                                       | <b>30</b> |
| <b>Лекало детали швейного изделия</b>                              | <b>8</b>  |
| <b>Многокомплектная раскладка лекал</b>                            | <b>21</b> |

|   |           |
|---|-----------|
| <b>Модель изделия</b>                               | <b>3</b>  |
| <b>Настил</b>                                       | <b>18</b> |
| <b>Настилание материала «лицом вниз»</b>            | <b>26</b> |
| <b>Настилание материала «лицом к лицу»</b>          | <b>24</b> |
| <b>Ндп. Настилание материала «лицо с лицом»</b>     |           |
| <b>Настилание полотен материала</b>                 | <b>23</b> |
| <b>Настрочивание шва</b>                            | <b>38</b> |
| <b>Ниточное соединение деталей швейного изделия</b> | <b>33</b> |
| <b>Ниточное соединение деталей</b>                  |           |
| <b>Обметывание детали швейного изделия</b>          | <b>49</b> |
| <b>Ндп. Обметка детали</b>                          |           |
| <b>Образец</b>                                      | <b>4</b>  |
| <b>Образец модели</b>                               | <b>5</b>  |
| <b>Образец-эталон</b>                               | <b>6</b>  |
| <b>Обтачивание деталей швейного изделия</b>         | <b>36</b> |
| <b>Однокомплектная раскладка лекал</b>              | <b>19</b> |
| <b>Окантовывание детали швейного изделия</b>        | <b>48</b> |
| <b>Ндп. Окантовка детали</b>                        |           |
| <b>Оплавление среза детали швейного изделия</b>     | <b>51</b> |
| <b>Организационная операция</b>                     | <b>72</b> |
| <b>Отпаривание швейного изделия</b>                 | <b>67</b> |
| <b>Оттягивание деталей швейного изделия</b>         | <b>66</b> |
| <b>Подрезка детали (материала) швейного изделия</b> | <b>31</b> |
| <b>Ндп. Осноровка</b>                               |           |
| <b>Подшивание детали швейного изделия</b>           | <b>47</b> |
| <b>Ндп. Подшивка детали</b>                         |           |
| <b>Полотно материала</b>                            | <b>16</b> |
| <b>Пошив швейных изделий</b>                        | <b>33</b> |
| <b>Ндп. Шитье</b>                                   |           |
| <b>Прессование швейного изделия</b>                 | <b>61</b> |
| <b>Приклейивание детали швейного изделия</b>        | <b>56</b> |
| <b>Приметывание деталей швейного изделия</b>        | <b>45</b> |
| <b>Притачивание деталей швейного изделия</b>        | <b>36</b> |
| <b>Приутюживание шва (детали) швейного изделия</b>  | <b>65</b> |
| <b>Проектирование швейных изделий</b>               | <b>1</b>  |
| <b>Проклеивание шва</b>                             | <b>53</b> |
| <b>Пропаривание швейного изделия</b>                | <b>60</b> |
| <b>Разутюживание детали швейного изделия</b>        | <b>63</b> |
| <b>Ндп. Разутюжка</b>                               |           |
| <b>Раскладка лекал деталей швейного изделия</b>     | <b>19</b> |
| <b>Раскладка лекал</b>                              |           |

|  |           |
|--|-----------|
| <b>Раскрой материала (настила)</b>                   | <b>28</b> |
| <b>Рассекание настила</b>                            | <b>27</b> |
| <i>Ндп. Рассечка настила</i>                         |           |
| <b>Расстрачивание шва</b>                            | <b>40</b> |
| <b>Расчет куска материала</b>                        | <b>15</b> |
| <i>Ндп. Расчет использования материала</i>           |           |
| <b>Сварка деталей швейного изделия</b>               | <b>58</b> |
| Система автоматизации проектных работ (САПР)         | 10        |
| <b>Склейивание детали швейного изделия</b>           | <b>55</b> |
| <b>Сметывание деталей швейного изделия</b>           | <b>43</b> |
| <b>Стачивание деталей швейного изделия</b>           | <b>35</b> |
| <b>Сутюживание деталей швейного изделия</b>          | <b>66</b> |
| <b>Техническое описание</b>                          | <b>7</b>  |
| <b>Технологический процесс</b>                       | <b>70</b> |
| Технологическая последовательность обработки изделия | 71        |
| Технологическая схема разделения труда               | 74        |
| Технологически неделимая операция                    | 72        |
| <b>Утюжильная обработка детали швейного изделия</b>  | <b>62</b> |
| <b>Эскиз модели</b>                                  | <b>2</b>  |

Приложение А  
(справочное)

| Термин                                      | Определение   |
|---|---|
| <b>Контроль качества продукции</b>          | По ГОСТ 15467 – 79<br>Проверка соответствия показателей качества продукции установленным требованиям  |
| <b>Контроль по количественному признаку</b> | Контроль качества продукции, в ходе которого определяют значения параметра, а последующее решение о контролируемой совокупности или процессе принимают в зависимости от сравнения с контрольным нормативом  |
| <b>Контроль по качественному признаку</b>   | Контроль качества продукции, в ходе которого каждую проверенную ее единицу относят к определенной группе, а последующее решение о контролируемой совокупности или процессе принимают в зависимости от соотношения чисел ее единиц, оказавшихся в разных группах   |
| <b>Разбраковка продукции</b>                | По ГОСТ Р 50779.11-2000<br>Сплошной контроль материала или единиц продукции с исключением всех обнаруженных несоответствующих единиц или долей продукции.<br>Примечание - Разбраковка может быть применена для удаления несоответствующих единиц из контролируемой или производственной партии продукции, которая не была принята [см. сплошной контроль (1.2.5)] |

УДК 687.001.4: 006.354

ОКС 61.020

Ключевые слова: швейные изделия, технология, швейное производство, термины

Подписано в печать 01.10.2014. Формат 60x84<sup>1/8</sup>.  
Усл. печ. л. 1,40. Тираж 48 экз. Зак. 3557.

Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ»  
123995 Москва, Гранатный пер., 4.  
www.gostinfo.ru info@gostinfo.ru