

Документ подписан простой электронной подписью  
Информация о владельце:  
ФИО: Локтионова Оксана Геннадьевна  
Должность: проректор по учебной работе  
Дата подписания: 21.09.2022 20:59:10  
Уникальный программный ключ:  
0b817ca911e6668abb13a5d426d39e5f1c11eabbf73e943df4a4851fda56d089

МИНОБРНАУКИ РОССИИ

Федеральное государственное бюджетное образовательное  
учреждение высшего образования  
«Юго-Западный государственный университет»  
(ЮЗГУ)

Кафедра дизайна и индустрии моды



УТВЕРЖДАЮ

Проректор по учебной работе

О.Г. Локтионова

2022 г.

**«ТЕХНОЛОГИЯ ИЗДЕЛИЙ ЛЕГКОЙ  
ПРОМЫШЛЕННОСТИ»**

Методические указания к выполнению самостоятельных работ  
по дисциплине «Технология изделий легкой промышленности»  
для студентов специальности

29.03 05 Конструирование изделий легкой промышленности  
направленность (профиль) "Дизайн и индустрия моды"

Курск 2022

УДК 687.02

Составитель Н.Н. Травкина, А.Г. Хмелевская

Рецензент

Кандидат технических наук, доцент кафедры  
дизайна и индустрии моды Т. А. Добровольская

**Технология изделий легкой промышленности:**  
методические указания к выполнению самостоятельных работ по  
дисциплине «Технология изделий легкой промышленности» / Юго-  
Западный гос. ун.-т; сост., Н.Н. Травкина, А.Г. Хмелевская; Курск,  
2022. 18 с., ил. 3, табл. 2, Библиогр.: с.12.

Методические указания содержат необходимый  
информационный материал и определяют требования к содержанию,  
структуре, порядку выполнения самостоятельных работ по  
дисциплине «Технология изделий легкой промышленности».

Содержат основные сведения об организации самостоятельной  
работы студентов. Описаны основные виды самостоятельной  
работы. Приведены примеры заданий для самостоятельного  
изучения.

Предназначены для студентов направления подготовки  
29.03.05 Конструирование изделий лёгкой промышленности очной  
формы обучения.

Текст печатается в авторской редакции

Подписано в печать                      Формат 60x84 1/16.  
Усл.печ.л. 1,9    Уч.-изд.л. 1,7    Тираж 25 экз. Заказ. Бесплатно.  
Юго-Западный государственный университет.  
305040, г. Курск, ул. 50 лет Октября, 94.

## 1 Организация самостоятельной работы студентов

Самостоятельная работа - планируемая учебная, учебно-исследовательская, научно-исследовательская работа студентов, выполняемая во внеаудиторное время по заданию и при методическом руководстве преподавателя, но без его непосредственного участия.

Самостоятельная работа студентов (далее СРС) является важным видом учебной и научной деятельности студента. Самостоятельная работа студентов играет значительную роль в рейтинговой технологии обучения. Формы самостоятельной работы студентов разнообразны.

Они включают в себя:

- изучение и систематизацию официальных государственных документов: методических, нормативно-технических и справочных материалов с использованием информационно-поисковых систем, в частности, глобальной сети «Интернет»;
- изучение учебной, научной и методической литературы, материалов периодических изданий с привлечением электронных средств официальной, статистической, периодической и научной информации;
- подготовку к собеседованию;
- подготовку к лабораторным работам;
- участие в работе студенческих конференций.

Самостоятельная работа приобщает студентов к научному творчеству, поиску и решению актуальных современных проблем. При организации СРС важным и необходимым условием становятся формирование умения самостоятельной работы для приобретения знаний, навыков и возможности организации учебной и научной деятельности.

Содержание самостоятельной работы студентов по дисциплине «Технология изделий легкой промышленности» представлено в табл. 1, 2.

Таблица 1 - Содержание дисциплины «Технология изделий легкой промышленности», структурированное по темам (разделам)

№ п/п	Раздел (тема) дисциплины	Содержание
1	2	3
4 семестр		
1	Введение. Общие сведения о конструкции одежды.	Перспективы развития швейной отрасли в направлении ассортимента, технологии, оборудования, химизации, комплексной механизации и автоматизации и др. технический прогресс и прогнозы дальнейшего развития швейной промышленности. Основные понятия об одежде, история ее появления и развития. Классификация одежды по назначению. Понятие о силуэте, фасоне, покрое одежды, ассортимент одежды. Характеристика основных потребительских и технико-экономических требований к одежде.
2	Виды соединений деталей одежды. Строение и свойства стежков и строчек	Характеристика и область применения сварных, клеевых, ниточных и комбинированных способов соединения деталей одежды. Классификация и виды ручных стежков и строчек, их строение, сравнительная характеристика и область применения.
3	Влажно-тепловая обработка швейных изделий	Назначение влажно-тепловой обработки, ее сущность и основные параметры. Стадии процесса влажно-тепловой обработки. Дефекты влажно-тепловой обработки, способы их оценки и предупреждения. Способы влажно-тепловой обработки и применяемое оборудование. Операции влажно-тепловой обработки. Направления совершенствования влажно-тепловой обработки
4	Методы обработки изделий и способы их описания	Общие сведения о процессах изготовления швейных изделий. Правила формирования наименования технологических операций и их состав. Способы представления технологических процессов изготовления швейных изделий. Сборочные схемы. Технологическая последовательность обработки

		швейных изделий. Граф технологического процесса обработки швейных изделий
5	Технологические процессы изготовления плечевой одежды. Начальная обработка деталей.	Дублирование деталей клеевыми прокладками. Обработка срезов. Обработка вытачек и складок. Выполнение отделочных и соединительных швов. Обработка шлиц
6	Технологические процессы обработки карманов.	Основные виды и разновидности карманов в одежде. Методы и графическая модель процесса обработки прорезных, не прорезных, накладных и внутренних карманов. Направления совершенствования обработки карманов в верхней одежде.
7	Технологические процессы обработки воротников.	Методы и графическая модель процесса обработки и сборки воротников. Характеристика методов обработки нижнего воротника, соединение его с прокладкой и верхним воротником. Методы соединения воротника с изделием. Особенности обработки воротников из кожи
8	Технологические процессы обработки бортов.	Методы и графическая модель процесса обработки и сборки бортов. Этапы обработки и сборки бортов. Методы обработки подбортов и потайных застежек в изделиях различного ассортимента. Направления совершенствования, малооперационная и лицензионная технологии обработки и сборки бортов в верхней одежде.
9	Технологические процессы обработки рукавов	Обработка втачных рукавов и соединение их с подкладкой. Обработка низа рукавов со шлицами и разрезами. Обработка низа рукавов с манжетами. Соединение рукавов с проймами
10	Нормирование расхода и рациональное использование материалов.	Виды пооперационных, поиздельных групповых норм. Расчет норм и нормообразующих величин аналитическим способом и при помощи ЭВМ. Резервы экономии материала на этапе нормирования в зависимости от применяемого способа раскроя.

11	Технологический процесс обработки женских платьев.	Методы и графическая модель процесса обработки женских платьев. Особенности обработки вытачек, разрезов, кокеток, складок, прорезных и непрорезных карманов, застежек, воротников, рукавов
12	Расчет раскладок лекал и настилов материалов. Технологическая характеристика процесса настиления и резания материалов. Раскладка лекал. Расчет кусков	Виды, способы и методы настилений. Требования, предъявляемые к выполнению настилов. Рекомендации о длинах настильных столов. Технологическая характеристика настильных машин и комплексов. Сущность безнастильного метода раскроя. Теоретические основы процесса резания материалов. Способы и этапы раскроя. Технологическая характеристика оборудования для раскроя. Мероприятия по охране труда в процессе раскройного производства НТД на раскрой материалов. Контроль качества изготовления настилов и деталей кроя. Способы нумерации деталей кроя и применяемое оборудование.
13	Технологический процесс обработки мужских сорочек.	Методы и графическая модель процесса обработки мужских сорочек. Начальная обработка полочек и спинок. Обработка застежек, карманов, воротников. Манжет. Направление совершенствования ТП обработки мужских сорочек.
5 семестр		
14	Особенности обработки и сборки жилетов	Способы обработки деталей и узлов жилетов. Обработка подкладки
15	Технологические процессы изготовления поясной одежды.	Методы обработки верхних краев и низа юбок и брюк, прорезных и непрорезных карманов, застежек юбок и брюк на пуговицы и петли, на тесьму молнию. Направление совершенствования, малооперационная лицензионная технология обработки.
16	Начальная обработка деталей верхней одежды	Характеристика этапов дублирования, предохранения срезов от растяжения и осыпания, соединения частей основных деталей, обработки вытачек. Выполнение отделочных и соединительных швов

17	Технологические процессы обработки подкладки и утепляющей прокладки.	Методы изготовления утепляющей прокладки из различных видов материалов. Соединение ее с изделием или подкладкой изделия в зависимости от ассортимента. Направления совершенствования.
14	Технологические процессы обработки карманов, бортов, воротников, манжет в верхней одежде.	Обработка прорезных, непрорезных, накладных, внутренних карманов. Обработка бортовой прокладки и соединение ее с передом. Обработка подбортов. Обработка края борта. Обработка края борта планками. Обработка потайной застежки. Обработка верхнего и нижнего воротников. Соединение воротника с изделием. Обработка меховых воротников. Обработка пристегивающихся воротников
	Технологические процессы обработки рукавов в верхней одежде.	Методы и графическая модель процесса обработки и сборки рукавов. Методы обработки низа рукавов с манжетами, шлицами, без манжет. Изготовления и соединение подкладки с рукавами из основной ткани. Особенности втачивания рукавов различной конструкции (втачной, рубашечный, реглан). Оборудование, применяемое для втачивания рукавов и их формования. Направления совершенствования.
15	Влажно-тепловая обработка верхней плечевой одежды на подкладке	Назначение влажно-тепловой обработки, ее сущность и основные параметры. Стадии процесса влажно-тепловой обработки. Дефекты влажно-тепловой обработки, способы их оценки и предупреждения. Способы влажно-тепловой обработки и применяемое оборудование. Операции влажно-тепловой обработки. Направления совершенствования влажно-тепловой обработки
16	Технологический процесс обработки и сборки верхних трикотажных изделий	Начальная обработка деталей. Обработка карманов. Обработка бортовой прокладки и соединение ее с передом. Обработка воротников. Обработка рукавов.
17	Окончательная отделка швейных изделий	Намелка места расположения петель и пуговиц. Обметывание петель. Удаление ниток и чистку изделия. Влажно-тепловая обработка. Пришивание пуговиц. Упаковка, маркировка.

Таблица 2 - Самостоятельная работа студентов по дисциплине  
«Технология изделий легкой промышленности»

№ раздела (темы)	Наименование раздела (темы) дисциплины	Срок выполнения
1	2	3
4 семестр		
1.	Технологическая характеристика основных рабочих органов швейных машин и их взаимодействие с обрабатываемым материалом. Регулировка работы основных рабочих органов.	2 неделя
2.	Общие сведения о методах обработки и процессах изготовления одежды. Способы представления технологических процессов изготовления швейных изделий	3 неделя
3.	Направления совершенствования методов обработки и сборки легкой одежды.	4неделя
4.	Назначение, сущность и основные этапы ВТО. Оборудование для ВТО.	5 неделя
5.	Технологические процессы обработки мелких деталей. Обработка кокеток	6 неделя
6.	Технологические процессы обработки карманов	7 неделя
7.	Обработка среза горловины. Технологические процессы обработки воротников	8 неделя
8.	Технологические процессы обработки бортов	9 неделя
9.	Технологические процессы обработки манжет, шлиц.	10 неделя
10.	Технологические процессы обработки рукавов различной конструкции	11 неделя
11.	Технологический процесс обработки мужских сорочек.	12 неделя
12.	Технологический процесс обработки женских платьев.	13 неделя
13.	Нормирование расхода и рациональное использование материалов. Расчет раскладок лекал и настилов материалов. Технологическая характеристика процесса настилана и резания материалов. Раскладка лекал. Расчет кусков	14 неделя
5 семестр		
14.	Технологические процессы обработки жилетов на подкладке	3 неделя



15.	Характеристика технологических потоков швейных цехов. Методы оптимизации производства	6 неделя
16.	Технологические процессы изготовления поясной одежды. Обработка брюк, юбок.	8 неделя
17.	Технологические процессы обработки подкладки и утепляющей прокладки.	11 неделя
18.	Влажно-тепловая обработка верхней плечевой одежды на подкладке	14 неделя
19.	Технологический процесс обработки и сборки верхних трикотажных изделий	16 неделя
20.	Окончательная отделка швейных изделий	18 неделя

## **2 Виды самостоятельной работы, их характеристика**

При изучении дисциплины «Технология швейных изделий» студентам рекомендуется самостоятельно готовиться по вопросам к собеседованию. Данные виды интеллектуальной практической деятельности способствуют закреплению навыков и знаний по проблеме.

Собеседование — это вид самостоятельной работы студентов, заключающийся в разработке студентами темы на основе изучения литературы, подготовки развернутого ответа по данной проблеме.

Отличительными признаками подготовки к собеседованию являются:

- передача в устной форме информации;
- четкие формулировки;
- умение в сжатой форме изложить ключевые положения исследуемого вопроса и сделать выводы.

Пример вопросов для собеседования и задач, рекомендованных студентам при изучении дисциплины «Технология швейных изделий» представлен в приложении А. Полностью контрольные задания для текущего контроля приведены в фонде оценочных средств по дисциплине.

Подготовка к лекции дает возможность показать образец логического, четкого, аргументированного изложения мыслей, обоснований, суждений, формулирования выводов в соответствии со схемами. Ее особое значение состоит в том, что она знакомит студента с наукой, расширяет, углубляет и совершенствует ранее полученные знания, формирует научное мировоззрение, учит

методике и технике лекционной работы. Преподаватель в процессе изложения материала связывает теоретические положения своей науки с практикой. Вместе с тем на лекции мобилизуется внимание, вырабатываются навыки слушания, восприятия, осмысления и конспектирования информации.

Лекция несет в себе четкость, стройность мысли, живость языка, эмоциональное богатство и культуру речи. Все это воспитывает логическое мышление студента, закладывает основы научного исследования.

Каждой лекции отводится определенное место в системе учебных занятий по дисциплине. В зависимости от дидактических целей лекции могут быть вводными, обзорными, обобщающими, тематическими; установочными. Они различаются по строению, приемам изложения материала, характеру обобщений и выводов.

Выбор типа лекции обусловлен спецификой учебного предмета и решением воспитательных и развивающих задач. Подготовка к лекции мобилизует студента на творческую работу, главными в которой являются умения слушать, воспринимать, анализировать, записывать.

Завершающим этапом самостоятельной работы над лекцией является обработка, закрепление и углубление знаний по теме. Подготовка к лабораторным занятиям. практические занятия углубляют, конкретизируют и расширяют знания, полученные на лекциях, помогают овладеть ими на более высоком уровне репродукции и трансформации. Эти виды учебного процесса способствуют закреплению умений и навыков самостоятельной работы, полученных в процессе работы над лекцией

### **3 Методические рекомендации по подготовке к лабораторным занятиям и промежуточной аттестации**

Приступая к изучению новой учебной дисциплины, студенты должны ознакомиться с учебной программой, учебной, научной и методической литературой, имеющейся в библиотеке, получить в библиотеке рекомендованные учебники и учебно-методические пособия. При подготовке к лабораторным занятиям и промежуточной аттестации следует в полной мере использовать курсы учебников, рекомендованных преподавателем. Т.к. они дают более углубленное представление о проблемах, получивших

систематическое изложение в учебнике. Основная функция промежуточной аттестации - обучающая, и только потом оценочная, и воспитательная. Серьезная и методически грамотно организованная работа по подготовке к лабораторным занятиям, написанию докладов и рефератов значительно облегчит подготовку к промежуточной аттестации.

## Список рекомендованной литературы

1. Максимюк Е. В. Материаловедение швейного производства: учебное пособие. / Е. В. Максимюк, Минск: РИПО, 2019, 221с.

2. Тихонова, В. П. Материаловедение изделий легкой промышленности: учебное пособие / В. П. Тихонова, Г. Р. Рахматуллина, Д. К. Низамова; – Казань : (КНИТУ), 2018. – 132 с.: ил., табл., схем.

3. Назарова, А. И. Технология швейных изделий по индивидуальным заказам: учебник для вузов / А. И. Назарова, И.В. Куликова, А.В. Савостицкий. М.: Легкая индустрия, 1985. 440с.

4. Файзуллина, Р. Б. Технология швейных изделий: подготовительно-раскройное производство: учебное пособие : / Р. Б. Файзуллина, Ф. Р. Ковалева. – Казань (КНИТУ), 2014. – 164 с. : Табл., ил.

5. Томина, Т. А. Выбор материалов для изготовления швейного изделия : учебное пособие / Т. А. Томина ; Оренбургский государственный университет. – Оренбург : Оренбургский государственный университет, 2013. – 122 с. : ил., табл.

6. Алексеенко, И. В. Технология швейных изделий: технология изготовления мужской одежды : учебное пособие : / И. В. Алексеенко, Е. В. Косова, А. А. Старовойтова ; Омский государственный технический университет. – Омск : Омский государственный технический университет (ОмГТУ), 2020. – 137 с. : ил., схем

7. Погорелова, О. Н. Технология швейного производства : учебное пособие / О. Н. Погорелова, В. И. Ломако. – Минск : РИПО, 2018. – 337 с.: ил., табл.

8. Файзуллина, Р. Б. Технология швейных изделий: подготовительно-раскройное производство: учебное пособие / Р. Б. Файзуллина, Ф. Р. Ковалева; Казанский национальный исследовательский технологический университет, Институт технологий легкой промышленности, моды и дизайна. – Казань: Казанский научно-исследовательский технологический университет (КНИТУ), 2014. – 164 с. : Табл., ил.

9. Бодяло, Н. Н. Технология подготовительно-раскройного производства: учебное пособие / Н. Н. Бодяло, Д. К. Панкевич. – Минск: РИПО, 2020. – 125 с.: ил., табл., схем.

10. Максимюк, Е. В. Материаловедение швейного производства: учебное пособие / Е. В. Максимюк. – Минск: РИПО, 2019. – 221 с. ил., табл.

11. Томина, Т. А. Технология изготовления костюма: учебное пособие / Т. А. Томина; Оренбургский государственный университет. – Оренбург: Оренбургский государственный университет, 2017. – 202 с.: схем., табл., ил.

12. Алхименкова, Л. В. Технология изготовления швейных узлов : учебное пособие / Л. В. Алхименкова ; Уральская государственная архитектурно-художественная академия. – Екатеринбург: Архитектон, 2014. – 119 с.: ил

13. Травкина Н.Н. Ресурсосберегающие системы в различных отраслях легкой промышленности (учебное пособие). Курск:ЮЗГУ, 2013.-150 с.

14. Травкина Н.Н Основы машиноведения швейного производства (учебное пособие). Курск: ЮЗГУ, 2014. -119 с

**Примеры типовых контрольных заданий для текущего контроля.  
Тема «Обработка карманов»**

1. Закончите предложение:

Для предохранения кармана от растяжения и укрепления его концов применяют

2. Перечислите виды карманов в зависимости от их конструкции

3. Перечислите детали кроя кармана в рамку и вид материала, из которого они выкраиваются

5. Перечислите виды прорезных карманов

6. Рассчитайте размеры кроя клапана, если в готовом виде его длина 15 см, ширина 4 см, ширина канта 0,1 см:

7. Закончите предложение, выбрав правильный вариант

ответа: Качество притачивания обтачек в прорезном кармане в рамку проверяют:

- а) со стороны притачивания обтачек
- б) с изнаночной

стороны

9. Для обработки каких карманов подзор выкраивают из основной ткани? Почему?

---

10. Определите направление долевой нити на деталях кармана в рамку:

на обтачках \_\_\_\_\_ на

подзоре \_\_\_\_\_ на

подкладке кармана \_\_\_\_\_ на

долевике \_\_\_\_\_

11. В каком случае в верхней одежде прорезной карман с листочкой обрабатывают без подзора?

---

12. Выберите правильный вариант ширины шва стачивания деталей подкладки

кармана:

а) 0,5...0,7 см

б) 0,7... 1 см

в) 1... 1,5 см

г) 1,5...2 см

---

13. Перечислите виды швов используемых для соединения подзора с подкладкой:

стороны какой детали разрезают вход в прорезной карман?

---

15. Выберите из предложенного перечня детали, необходимые для обработки

накладного кармана:

- а) основная деталь
- б) подзор
- в) подкладка кармана
- г) долевик
- д) обтачка
- е) карман
- ж) кромка

16. Верно ли утверждение: если накладной карман продублирован целиком, то кромку по верхнему срезу не ставят?

---

17. Определите, для обработки какого кармана предложен перечень деталей края:

- а) передняя часть полочки
- б) боковая часть полочки
- в) кромка
- г) долевик
- д) подкладка кармана

18. Закончите предложение, выбрав правильный вариант ответа:

*При обработ-ке кармана в рельефном шве кромку прокладывают*

- 
- а) на переднюю часть полочки
  - б) на боковую часть полочки

19. Верно ли утверждение: при обработке кармана в рельефном шве с отделочной строчкой прокладывание отделочной строчки по краю кармана следует выполнять до стачивания подкладки кармана?

21. Перечислите детали кармана, показанные на рис. 1

- 1- \_\_\_\_\_
- 2- \_\_\_\_\_
- 3- \_\_\_\_\_
- 4- \_\_\_\_\_
- 5- \_\_\_\_\_
- 6- \_\_\_\_\_
- 7- \_\_\_\_\_

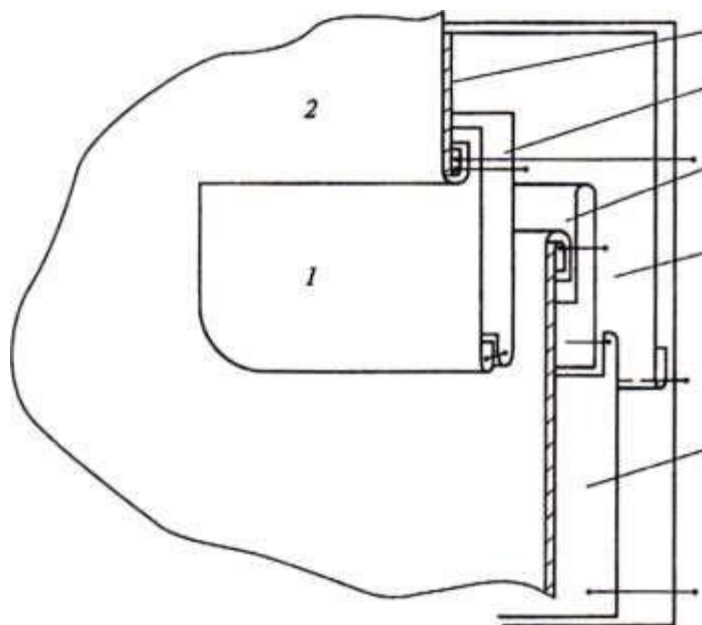


Рисунок 1 – Обработка прорезного кармана с клапаном

22. По схеме обработки кармана, представленной в задании 21, установите последовательность выполнения машинных операций:

1 - \_\_\_\_\_

2 - \_\_\_\_\_

3 - \_\_\_\_\_

4 - \_\_\_\_\_

5 - \_\_\_\_\_

6 - \_\_\_\_\_

7 - \_\_\_\_\_

23. По рис. 1 установите последовательность обработки кармана в рамку:

- а) притачивание подкладки к нижней обтачке
- б) притачивание обтачек
- в) проверка деталей кроя
- г) прокладывание долевики
- д) разметка входа в кармане
- е) заутюживание обтачек
- ж) стачивание подкладки
- з) притачивание подзора к подкладке



- и) разрезание входа в карман
- к) закрепление верхней рамки кармана
- л) выправление (выметывание) рамок
- м) ВТО кармана

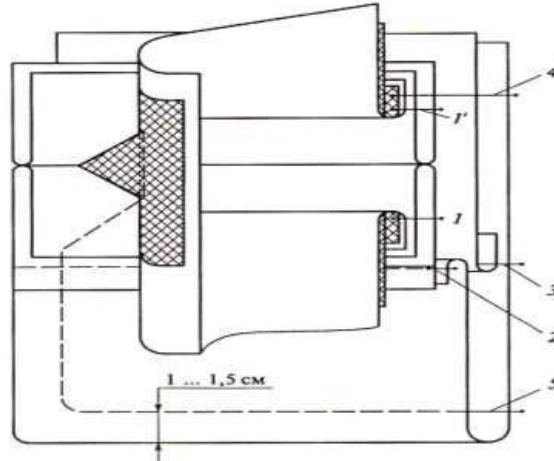


Рисунок – 2. Обработка прорезного кармана в рамку  
1и1' - \_\_\_\_\_

2 - \_\_\_\_\_

3 - \_\_\_\_\_

4 - \_\_\_\_\_

5 - \_\_\_\_\_

24. Нарисуйте схему обработки кармана с листочкой с втачными концами:



25. Установите причины дефектов обработки кармана.

1. Видна подкладка клапана \_\_\_\_\_

2. Неравномерная ширина клапана \_\_\_\_\_

3. Разрез входа в карман длиннее клапана \_\_\_\_\_

4. Нижняя рамка слабая \_\_\_\_\_

5. Между рамками кармана образовалась щель \_\_\_\_\_

6. Рамки кармана находят одна на другую \_\_\_\_\_

7. Нижняя рамка длиннее клапана \_\_\_\_\_

8. Боковые стороны рамок кармана расположены под углом к линии входа в карман \_\_\_\_\_

9. Наличие порезов или складок в углах кармана в рамку \_\_\_\_\_

10. Верхняя и нижняя рамки кармана разные по ширине \_\_\_\_\_

26. По рис.3 установите последовательность обработки накладного кармана:

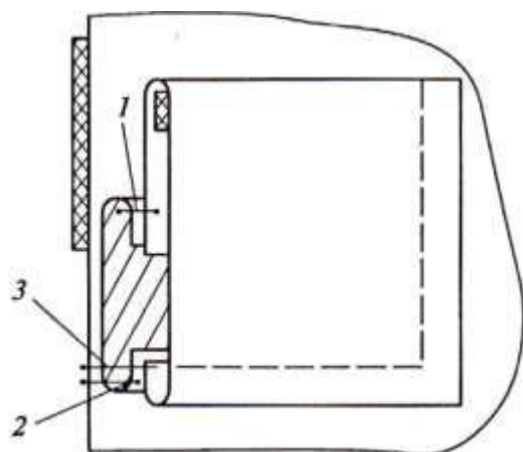


Рисунок 3 – Обработка накладного кармана

27. 1 - \_\_\_\_\_

2 - \_\_\_\_\_

3 - \_\_\_\_\_