

Министерство науки, высшего образования и инноваций Кыргызской Республики
Министерство просвещения Российской Федерации
Межгосударственная образовательная организация высшего образования
Кыргызско-Российский Славянский университет
имени первого Президента Российской Федерации Б.Н. Ельцина
Колледж

МЕТОДИЧЕСКИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫПОЛНЕНИЮ
КУРСОВОЙ РАБОТЫ (ПРОЕКТА)

по дисциплине

«ТЕХНОЛОГИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ»

для студентов специальности 54.02.01(070602) Дизайн (по отраслям)

Специализация: Дизайн одежды

Бишкек 2025г.

Рассмотрено на заседании Методического совета

Протокол № 1 от «29» 08 2025г.

Председатель Методического совета  М.С. Русина

Настоящие методические рекомендации по выполнению курсовой работы (проекта) предназначены для обучающихся по специальности 54.02.01(070602) Дизайн (по отраслям), специализации: Дизайн одежды. Методические рекомендации определяют единые требования к структуре и содержанию курсовой работы (проекта).

ЦЕЛИ И ЗАДАЧИ КУРСОВОГО ПРОЕКТА

Целью курсового проекта является освоение студентами научно-обоснованного выбора методов обработки изделия с учетом его назначения, вида и свойств материалов, а также применяемого оборудования.

Выполнение курсового проекта позволит решить следующие **задачи**:

- систематизация, закрепление и расширение объема знаний в области технологии изделий различного назначения;
- развитие навыков самостоятельной работы с литературой, нормативной документацией, ГОСТ, ОСТ;
- прививание навыков к умению анализировать полученные результаты;
- разработка практических рекомендаций и предложений, учитывающих особенности изготовления изделий различного назначения;
- умение применять свои знания к комплексному решению практической инженерной задачи при обосновании процессов изготовления одежды по индивидуальным заказам.

Рекомендуемый график выполнения работы приведен в таблице.

График выполнения курсового проекта

№	Наименование разделов	Ориентировочный объем разделов, листов	Срок исполнения, недель
	Введение	1 - 2	2 ч.
1.	Технологическая часть		
1.1	Выбор и обоснование модели	1 - 2	2 ч.
1.2	Техническое описание, рисунки модели. М 1:4.	1 - 3	2 ч.
1.3	Спецификация деталей кроя. Рисунки лекал.	1 - 2	2 ч.
1.4	Выбор материалов.	1 - 3	2 ч.
1.5	Выбор режимов обработки.	1 - 3	2 ч.
1.6	Выбор оборудования.	1 - 2	2 ч.
1.7	Выбор методов обработки.		6 ч.
1.8	Технологическая последовательность обработки.	3 - 5	8 ч.
2.	Вывод.	1 - 2	2 ч.
3.	Литература.	1 - 2	

МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ К ВЫПОЛНЕНИЮ КУРСОВОГО ПРОЕКТА.

ВВЕДЕНИЕ

В этом разделе следует отразить основные задачи, поставленные перед швейной промышленностью в области производства, расширения ассортимента, повышения качества продукции, механизация и автоматизация производства, улучшения организации производства и всемерного его эффективности.

1.ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

1.1. ВЫБОР И ОБОСНОВАНИЕ МОДЕЛИ

Обоснование выбора модели и конструкции должно производиться в соответствии с курсовым заданием. Модели должны быть не ниже средней сложности. Обоснование выбора модели должно соответствовать их современному стилю и направлению моды. Модели должны отвечать эстетическим требованиям, обеспечить удобство пользования изделием. При обосновании модели следует показать специфику ассортимента (например, детская одежда и т. д.), раскрыть соответствие предлагаемой модели требованиям, предъявляемым к данному виду одежды, особенности моделирования конструкции из новых видов материалов, если таковы предусматриваются в проекте.

1.2.ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ, РИСУНКИ МОДЕЛИ М 1:4.

Техническое описание внешнего вида модели должно быть четким, последовательным, полным, с указанием наименования изделия, силуэта, внешнего вида материала, фурнитуры и характеристики узлов (полочка, застежки, карманов, спинки, рукавов, воротника, отделки). В заключении необходимо указать рекомендуемые размеры, роста, полнотной группы, возрастные группы.

Зарисовка модели в двух проекциях (со стороны переда и со спинки) выполняется по методике, данной в курсе предмета «Рисование».

Следует обратить внимание на соблюдение пропорций размеров изделия и деталей. Отделочные строчки оформляются штриховой линией.

1.3. СПЕЦИФИКАЦИЯ ДЕТАЛЕЙ КРОЯ. РИСУНКИ ЛЕКАЛ

Спецификация деталей кроя представляется в виде таблицы (см.табл.1). Зарисовка лекал деталей изделия выполняются с соблюдением пропорций в размерах, с указанием нити основы и надсечек, номера рисунка детали по спецификации. Рисунки лекал деталей подкладки и приклада выполняются с последующей штриховкой.

Спецификация деталей

Таблица 1.

№	Наименование деталей	Количество деталей	лекал
1	Детали верха		
1.1	Полочка	2	1
2.1	Спинка и т. д.	2	1

1.4. ВЫБОР МАТЕРИАЛОВ

Выбор материалов необходим для методов обработки, подбора оборудования и режимов обработки изделия.

В записке указываются основные требования, предъявляемые к материалам верха, подкладки и прокладок. Для конкретно выбранных материалов дается краткая характеристика физико–механических свойств материалов, влияющих на особенности пошива изделия.

1.5. ВЫБОР РЕЖИМОВ ОБРАБОТКИ

Режимы обработки (ниточных, клеевых соединений и ВТО) выбираются для рекомендуемых материалов в соответствии с действующей нормативной документацией. Режимы обработки приводятся в табличной форме (табл.2, 3, 4).

Технические требования к машинным строчкам

Таблица 2

№	Вид материала	Вид строчки	Частота строчки	Ассортимент ниток, линейная плотность, текс				№ иглы	
				х/б	арм	п/э	шелк		
1.	Искусственный мех	Стачивающая	3 - 4	39,4- 68.6	45	37.5- 67.0	50.0	-	100

Технические требования к ниточным швам

Таблица 3

№	Виды швов	Схема шва, параметры шва, мм	Основные технологические операции
1.	Стачной		Соединение деталей полочек, спинки, срезов рукавов, боковых и плечевых срезов, соединение рукавов с изделием.

Режимы влажно – тепловой обработки

Таблица 4

№	Наименование материала	Температура обработки, С		Масса Утюга, кг	Усилие прессования, к Па	Время Обработки, сек.		Увлажнение, %
		на утюге	прессом			на пресе	утюгом	
1	Плащевые материалы	140	140	4 - 6	30-100	10-20	25-30	

Режимы дублирования

Таблица 5

№	Материал верха	Клеевой материал	Вид клея	Режимы склеивания		время прессования, с.
				давление, кПА	температура прессующей поверхности, с	
1	Плащевая ткань (арт.)	Прокламельин (арт. 924506)	П-54 П12- АКР	30-50 30-50	150-160 130-140	20-40 15-30

1.6. ВЫБОР ОБОРУДОВАНИЯ

Выбор оборудования производится согласно рекомендациям ЦОТШЛ по использованию оборудования в зависимости от категории предприятия, вида изделия, физико-механических свойств материалов. Характеристика выбранного оборудования и приспособлений малой механизации представляется в табличной форме (табл. 6,7,8,9).

Технологическая характеристика швейных машин

Таблица 6

№	Тип или класс	Назначение	Тип стежка	Скорость, Об/мин	Механ. перем. матер.	Толщ. пакета матер., мм	Дополн. данные
1.	897кл.	Для стачивания деталей из трудно- транспор- тируемых тканей	Двухни- точная строчка челноч- ного стежка 301	4200	Верхняя и нижн. зубчатая рейки	до 4	В машине предусмотрена раздельная регулировка величины перемещения верхней и нижней зубчатых реек

Технологическая характеристика оборудования для ВТО

Таблица 7

№	Тип, Марка	Наимено- вание операций ВТО	Тип привода	Усилие прессо- вания, кН	Темпера- тура нагрева подушек, С	Тип подушек	Нагрева нижн. подушки	Допол- нитель- ные данные
1.	CS- 313	Дублиро- вание деталей	Электро- механи- ческий	19,6	80-250	Элек- три- ческий	Паро- вой	Снабж. пар.от индв. паро- генер., им. эл. реле вр

Технологическая характеристика утюгов

Таблица 8

№	Марка	Наименование операций ВТО	Тип регулятора	Темпер. гладильн. поверхн., С	Тип нагреват. элемента	Масса, кг
1.	У - 5	Декатирование, разутюживание, заутюживание швов	Терморегулятор с биметалл. датчиком	80-240	Трубчатый нагреват. элемент (ТЭН)	5

Характеристика приспособлений малой механизации

Таблица 9

№	Марка приспособления (класс машины)	Схема шва	Назначение
1.	2-34 (597)		Приспособление для подгибания среза в куртках

1.7. ВЫБОР МЕТОДОВ ОБРАБОТКИ

Выбор методов обработки является основным разделом курсового проекта. Необходимо выбирать методы обработки, которые обеспечивают высокое качество и минимальные затраты на изготовление изделия и дает возможность максимально использовать оборудование и средства малой механизации. При выборе методов обработки необходимо руководствоваться требованиями прогрессивной, унифицированной технологии, действующих ГОСТ, ОСТ, и другой нормативной документацией, учитывать достижения науки и техники в области швейного производства, опыт передовых предприятий.

Методы обработки основных узлов выбранной модели представляют в виде сборочных схем с указанием последовательности выполнения операций путем цифровой нумерации.

1.8. ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ОБРАБОТКИ ИЗДЕЛИЯ

Технологическая последовательность обработки изделия по неделимым операциям составляется на основе анализа последовательности обработки изделия.

Технологическая последовательность обработки изделия составляется отдельно на каждый узел или деталь по заготовке, монтажу и отделке изделия с обязательным подсчетом времени на обработку как изделия в целом, так и по каждому узлу и стадии обработки. Во всех графах последовательности указывается размерность, в последней графе помимо наименования оборудования, типа и класса машины, следует указывать завод – изготовитель, приспособления малой механизации, вес утюгов, тип подушек к прессам и т.д.

(наименование изделия)

№ н/оп.	Наименование неделимой операции	Вид работы	Разряд работы	Затраты времени на операцию сек.	Оборудование приспособлен, инструменты
1.	Заготовительная секция. Получить край.	Р	2	80	
2.	Записать в журнал.	Р	2	65	

3. ВЫВОД

В выводе кратко излагается результат работы по разделам, указывается особенность изготовления изделия заданного назначения, дается конкретная рекомендация по повышению качества изготовления заданного изделия.

4. ЛИТЕРАТУРА

Основная
литература.

1. Умняков П.Н. Технология швейных изделий: История моды мужских костюмов и особенности процессов индустриального производства; учеб. пособие /П.Н. Умняков, Н.В. Соколов, С.А. Лебедев; под общ. ред. П.Н. Умнякова.-Москва.: ФОРУМ: ИНФРА-М, 2018.-263 с.-(Высшее образование: Бакалавриат).
2. Бузов Б.А., Смирнова Н.А. Швейные нитки и клеевые материалы для одежды: учебное пособие –Москва: ИД «ФОРУМ»: ИНФРА-М, 2022.-192 с.
3. Бузлова Г.В. Лабораторный практикум по МДК.03.01. «Основы обработки различных видов одежды», ПМК.03. «Подготовка и организация технологических процессов на швейном производстве для специальности», 29.02.04. «Конструирование, моделирование и технология швейных изделий», Профессиональный цикл: практикум.- Москва: РУСАЙНС, 2021.- 120 с.
4. Каграманова И.Н., Конопальцева Н.М. Технология швейных изделий: лабораторный практикум: учебное пособие. – Москва: ИД «ФОРУМ2: ИНФРА-М», 2022.- 3-4 с. (Среднее профессиональное образование).
5. Бессонова Н.Г., Бузов Б.А. Материалы для отделки одежды: учебное пособие- Москва: ИД «ФОРУМ»: ИНФРА-М, 2020.- 144 с. (Среднее профессиональное образование).
6. Бузов Б.А., Румянцева Г.П., Материалы для одежды. Ткани.: учебное пособие – Москва: ИД «ФОРУМ»: ИНФРА –М, 2021. -224 с. –(Высшее образование).
7. Труханова А.Т. Технология женской и детской легкой одежды: Учебник- 4-е изд., стереотип. -М.: Высш.школа. -416 стр. 2005г.
8. Полянская Т.В. Особенности технологии обработки трикотажных изделий: учебное пособие: М., ИД «ФОРУМ»: ИНФРА-М.-160 стр. (Высшее образование) 2011.
9. Ермаков А.С. Учебное пособие для СПО Оборудование швейного производства. Москва «Юрайт» 2019.
10. Умняков П.Н., Солкодов Н.В., Лебедев С.А. Технология швейных изделий. Москва ИНФАР-М 2018.
11. Першина Л.Ф., Петрова С.В. «Технология швейного производства». М. Легпромбытиздат. 1991 г.
12. Труханова А.Т. «Технология мужской и женской верхней одежды». Москва. «Высшая школа». 2003 г.
13. Научные редакторы Панкова Л.Н. и Ширяева Ю.Д. «Основы поузловой Обработки мужской, женской и детской верхней одежды». Москва. Издательство «Легкая индустрия». 1964 г.
14. Кокеткин П.П. «Промышленная технология одежды». Москва. 1988 г.
15. Савостицкий Н.А., Амирова Э.К. «Материаловедение швейного производства». Москва. Издательский центр «Академия». 2008 г.

16. Франц В.Я. «Оборудование швейного производства». Москва. Мастерство 2002

17. Рейбарх Л.Б., Легманс С.Я. «Оборудование швейного производства». Москва. Легпромбытиздат. 1988 г.

Дополнительная литература.

1. Справочник по швейному оборудованию. Москва. 1981 г.
2. Журнал «Швейная промышленность».
4. Журнал «Ателье».ГОСТ 12807 – 88. Изделия швейные. Классификация стежков, строчек, швов.
5. ОСТ 17 -835 -88. Изделия швейные. Технологические требования к стежкам, строчкам, швам.

Министерство образования и науки Кыргызской Республики
Министерство просвещения Российской Федерации
ГОУ ВПО Кыргызско - Российский Славянский университет им. Б.Н. Ельцина
Колледж

КУРСОВАЯ РАБОТА

Тема: _____

Выполнил(а): _____

Руководитель: _____

Бишкек 20_ г.

Министерство образования и науки Кыргызской Республики
Министерство просвещения Российской Федерации
ГОУ ВПО Кыргызско - Российский Славянский университет им. Б.Н. Ельцина
Колледж

ЗАДАНИЕ

по подготовке курсовой работы

По предмету: _____

студента: _____

(Ф.И.О. полностью)

Специальность: _____

Курс _____ Группа _____

Тема курсовой работы: _____

Исходные данные для выполнения работ

Содержание работ: _____

Рекомендуемая литература: _____

Руководитель работы: _____

(должность, Ф.И.О.)

Дата выдачи задания: « ____ » _____ 20 ____ г.

Руководитель работы: _____
(Ф.И.О.)

СОДЕРЖАНИЕ

ВВЕДЕНИЕ	стр.
ГЛАВА 1.	стр.
1.1.	стр.
1.2.	стр.
1.3.	стр.
ГЛАВА 2.	стр.
2.1.	стр.
2.2.	стр.
2.3.	стр.
ГЛАВА 3.	стр.
3.1.	стр.
3.2.	стр.
ЗАКЛЮЧЕНИЕ	стр.
СПИСОК ИСПОЛЬЗОВАННЫХ ИСТОЧНИКОВ И ЛИТЕРАТУРЫ	стр.
Приложение 1.	стр.
Приложение 2.	стр.