**Лабораторно- практическая работа №1**

**Тема:** «Определение видов дефектов»

**Дефекты влажно-тепловой обработки**

**Цель работы:**

Освоить компетенции:

ПК 2.2. Определять причины возникновения дефектов при изготовлении изделий

ПК 2.3. Предупреждать и устранять дефекты швейной обработки.

Развивать компетенции:

ОК 1.1 Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.

ОК 1.2 Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.

**Ход работы**

1. Ознакомиться с методическими указаниями.

2. Ознакомиться с разнообразием дефектов.

3. Проанализировать дефекты влажно-тепловой обработки, причины их возникновения и методы устранения.

4. Составить отчет в табличной форме.

**Задание:**

Проанализировать дефекты влажно-тепловой обработки ,определить вид дефекта, выявить причины их возникновения, методы устранения и заполнить таблицу №1

Таблица дефектов ВТО Таблица 1

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| № образца | Наименование дефекта | Причина дефекта | Метод устранения |
|  |  |  |  |

**Условия выполнения практической работы**

**Оснащение:** Комплект инструкционно-технологических карт по производственному обучению; альбом технологических дефектов

**Время выполнения:** 1 час

**Критерии оценки**

**Оценка «отлично» ставится если обучающийся:**

- правильно составит технологическую последовательность на устранеие дефекта;

- подготовит изделия различных ассортиментных групп к различным видам устранения дефекта;

качественно устранит дефект изделия;

- продемонстрирует точность выполнения трудовых приёмов работы;

**Оценка «хорошо» ставится если обучающийся:**

- правильно составит технологическую последовательность на устранеие дефекта;

- подготовит изделия различных ассортиментных групп к различным видам устранения дефекта;

качественно устранит дефектизделия допуская незначительные отклонения;

- продемонстрирует точность выполнения трудовых приёмов работы;

**Оценка «удовлетворительно» ставится если обучающийся:**

- правильно определит вид дефекта допуская две ошибки;

- устранит дефектизделия допуская отклонения от ТУ;

- продемонстрирует точность выполнения трудовых приёмов работы;

**Оценка «неудовлетворительно» ставится если обучающийся:**

- не может правильно определит вид дефекта

- устранит дефект изделия, допуская различные отклонения от ТУ, существенно влияющие на качество;

- допускает нарушения при выполнении трудовых приемов

**Форма защиты:** Устное обоснование - представить результаты заполнения табл.1

**Литература:**

1. ШВЕЯ, ПОРТНОЙ легкого женского платья. Комплект инструкционно-технологических карт по производственному обучению. – Ростов н/Д: «Феникс», 2001. – 416 с. (Серия «Учебники XXI века»).

2. Дефекты одежды : справочник / авт.-сост. Л.С.Мхитарян.- М.: АСТ; Донецк:Сталкер, 2008.- 383, [1] с.: ил. –(Домашняя библиотека).

3. М.А. Силаева «Пошив изделий по индивидуальным заказам», «Академия »2002 г. – 528 с.

**Методические указания**

Качество швейных изделий во многом зависит от технологии сборочных процессов. Общей характеристикой качества обработки и сборки изделия является соответствие качественных показателей технологическим требованиям.

Под точностью сборки деталей швейных изделий понимается степень

совпадения рассечек соединяемых деталей.

В процессе сборки швейных изделий необходимо помнить, что исправить

технологический дефект тем труднее, чем больше операций выполнено на изделии после его обнаружения.

В швейных цехах проводится межоперационный технологический контроль, который предупреждает появление брака в готовом изделии.

***Технологические дефекты*** возникают в процессе изготовления изделия,когда допущены:

* недостаточное растяжение или посадка
* срезов деталей,
* нарушения установленной ширины швов и правил
* совмещения монтажных надсечек,
* несоответствие размеров и пере-
* кос деталей прокладок и подкладки,
* несоблюдение режимов и неравномерность влажно-тепловой обработки деталей и узлов,
* неровные строчки
* искривленные швы и края изделия.

***Технологические дефекты*** объединены в следующие группы:

1. Дефекты стежков и строчек
2. Дефекты швов.
3. Дефекты соединения деталей.
4. Дефекты влажно-тепловой обработки.

***Дефекты влажно-тепловой обработки***

Важным показателем качества является способность швейных изделий сохранять во время эксплуатации форму и внешний вид, которые во многом определяются свойствами обрабатываемых материалов, способами формования и закрепления формы.

Влажно-тепловая обработка является одним из основных видов работ, выполняемых при изготовлении швейных изделий, она составляет в среднем четвертую часть всей трудоемкости изготовления изделий.

Дефекты влажно-тепловой обработки возникают в результате нарушения режимов влажно-тепловой обработки деталей одежды.

Наиболее часто встречаемые технологические дефекты влажно-тепловой обработки швейных изделий и причины их возникновения представлены в табл.2

*Таблица 2*

Технологические дефекты влажно-тепловой обработки швейных изделий

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Дефект** | **Причина возникновения** | **Рекомендации по**  **устранению дефекта** |
| Опал детали швейного изделия | Нарушение режимов влажно-тепловой обработки приводит к изменению или ослаблению структуры ткани или окраски материала детали швейного изделия | При сильно выраженном опале испорченную деталь заменить. При слабо выраженном дефекте опаленный участок детали протереть раствором перекиси водорода |
| Прохождение клея через деталь швейного изделия | Нарушение режимов дублирования деталей изделия; несоответствие клеевых материалов плотности материалов верха, в результате чего клей выступает на лицевую сторону детали | Строго соблюдать режимы влажно-тепловой обработки, а также правильно подбирать прокладочные клеевые материалы и ткани верха изделия |
| Отслоение термо-клеевого прокладочного материала от основного материала детали швейного изделия | Ослабление прочности склеивания деталей после многократного чередования плоского и объемного прессования деталей, нарушение режимов влажно-тепловой обработки приводит к возникновению пузырей, вздутий на дублированных деталях изделия | Иногда дефект удается устранить путем тщательной влажно-тепловой обработки детали изделия (за рубежом используют шприцевание вздутий и пузырей путем введения в них клеевых растворов и расплавов |
| Растянутый край детали швейного изделия | Неправильное расположение детали или ее натяжение во время влажно-тепловой обработки приводит к удлинению края детали швейного изделия по сравнению с установленными размерами | Строго соблюдать технические условия на укладывание полочки на нижнюю подушку пресса для обеспечения придания правильной формы детали при влажно-тепловой обработке |
| Ласы швейного изделия | Нарушение режимов влажно-тепловой обработки приводит к образованию блеска на участках детали швейного изделия | Ласы швейного изделия устранять паром во время окончательной влажно-тепловой обработки изделий на паровоздушных манекенах |
| Рыхлый шов детали швейного изделия | Несоблюдение требуемых режимов воздействия давления, тепла и сушки изделия во времени | Правильный выбор режимов влажно-тепловой обработки деталей для каждой группы тканей |
| Пролегание швов | Нарушение режимов влажно-тепловой обработки приводит к резким обозначениям контуров швов на лицевой стороне изделия | Пролегание швов устранять паром во время окончательной влажно-тепловой обработки изделий |
| Прожог | Нарушение режимов влажно-тепловой обработки приводит к изменению цвета или возникновению дыры | При сильно выраженном прожоге испорченную деталь заменить. При слабо выраженном дефекте опаленный участок детали протереть раствором перекиси водорода |