**Лабораторно-практическая работа №2**

**Тема:** «Определение видов дефектов»

Дефекты стежков и строчек

**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 стежков и строчек, причины их возникновения и методы устранения.

4. Составить отчет в табличной форме.

**Задание:**

Проанализировать дефекты стежков и строчек, определить вид дефекта, выявить причины их возникновения, методы устранения и заполнить таблицу №1

Таблица дефектов стежков и строчек

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| № 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 устранение 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 перекос 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 стежков и строчек**

 [Качество изделия](http://www.znaytovar.ru/s/Kachestvo-izdelij.html), его эксплуатационные и защитные свойства во многом зависят от частоты стежков в строчке, которая, в свою очередь, определяется свойствами материала, видом и конструкцией шва, числом строчек в шве.

Ширина швов должна соответствовать требованиям стандартов, техническим описаниям и образцу-эталону и определяется расстоянием от среза до стачного или обметочного шва.

В табл.2 представлены наиболее распространенные дефекты:

*Таблица 2*

Технологические дефекты стежков и строчек

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Дефект** | **Характеристика дефекта** | **Причина возникновения** | **Рекомендации по устранению дефекта** |
| Пропуск стежков в строчке | Частичное отсутствие переплетения нитей, образующих строчку в [швейном изделии](http://www.znaytovar.ru/new387.html) | Тупая или погнутая иглаИгла не соответствует выбранной ниткеНеправильная установка иглы относительно челнока | Сменить иглуСменить иглуУстановить иглу в соответствии с порядком и требованиями установки игловодителя и челнока |
| Слабая (стянутая) строчка в изделии | Недостаточное (излишние) натяжение нитей при образовании строчки в швейном изделии | Причиной сборения или стянутости может служить как швейное оборудование, так и ВТО.Несоответствие игл, нитей к применяемым материалам.Слишком большое (слабое) натяжение верхней нити | Сменить иглу или нитки; иглы и нитки должны соответствовать по толщинеОслабить (усилить) натяжение верхней нити, отвернув регулятор натяжения |
| Нарушение целостности строчки в швейном изделии | Частичное отсутствие стежка в строчке швейного изделия | Несоответствие игл, нитей к применяемым материалам | Сменить иглу или нитки; иглы и нитки должны соответствовать по толщине |
| Редкая (частая) строчка в швейном изделии | Несоответствие частоты стежков в строчке швейного изделия требованиям стандартов | Несоответствие частоты строчки выполняемой операции | Увеличить (уменьшить) стежок |