**Лабораторно- практическая работа №7**

**Тема: «**Распознавание дефектов и выявление причин их возникновения с использованием нормативно-технологической документации**»**

*(Плечевого изделия)*

**Платье**

**Цель работы:**

Освоить компетенции:

ПК.2.1 Выполнять поузловой контроль качества швейного изделия

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.

**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

**Ход работы**

1. Ознакомиться с методическими указаниями.

2. Ответить на вопросы.

* + Какое оборудование применяется для окончательной ВТО?
  + Как пришивают отделочные детали?
  + Какие предусматривают виды контроля качества?
  + Какие существуют виды дефектов?
  + Почему концы воротника отгибаются от изделия?
  + От чего боковые швы в готовом платье могут быть отведены в сторону спинки?
  + Какие дефекты могут возникнуть при обработке застежки планкой?
  + Какие дефекты могут возникнуть при обработке застежки тесьмой-молнией?
  + Почему воротник может отставать от шеи по спинке?

3. Выполнить практическую работу

4. Составить отчет в табличной форме.

**Задание:**

-Изучить последовательность проведения технологического контроля качества обработки швейного изделия;

-Выбрать и зарисовать используемую модель для проведения контроля качества;

-Осуществить проверку качества готового изделия по установленной форме и руководствуясь инструкционной картой) с учетом требований к проверке качества швейного изделия:

***Требования к проверке качества швейного изделия***

* проверить качество изготовления образца швейного изделия (соблюдение технических условий, соблюдение режимов влажно – тепловой обработки, бережное отношение при изготовлении и хранении изделия), применяя органолептический и измерительный методы:
* проверить качество влажно – тепловой обработки (отсутствие плохо отутюженных швов, лас, заминов);
* проверить качество технологической обработки с изнаночной стороны: качество строчек, наличие закрепок, долевика (кромки), ширину и ровноту припусков на швы;

*Рекомендации: При проверке качества вначале изделие осмотреть в общем, а затем отдельные детали и участки. Контроль качества выполнять на столе, сначала проверяя перед и спинку с лицевой стороны, а затем с изнаночной. Правильность обработки изделия проверяют сверху вниз в определенной последовательности по схеме и Инструкционной карте.*

Определить причину возникновения дефекта и рекомендовать способы по предупреждению или устранению дефекта, оформить результаты проверки качества в виде таблицы 1:

Таблица 1

Карта дефектов швейного изделия

Наименование швейного изделия \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Дефект | Причина возникновения | Рекомендации по  устранению |
| 1 | 2 | 3 |
| Технологические дефекты подготовительного производства | | |
|  |  |  |
| Технологические дефекты раскройного производства | | |
|  |  |  |
| Технологические дефекты швейного производства | | |
|  |  |  |
| Технологические дефекты влажно – тепловой обработки  швейных изделий | | |
|  |  |  |

**Условия выполнения практической работы**

**Оснащение:** образец готового изделия; комплект инструкционно-технологических карт по производственному обучению; альбом технологических дефектов

**Время выполнения:** 1 час

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

Ответить на контрольные вопросы по итогам работы:

* Дайте определение качеству продукции.
* Что понимают под контролем качества?
* Какими методами осуществляют контроль качества швейных изделий? Дайте им определения.
* Чем отличается сплошной контроль от выборочного?
* На какие четыре вида подразделяется технический контроль?
* Назовите особенности контроля качества изделий, выполненных по индивидуальным заказам.
* Влияет ли на состояние души человека, опираясь на слова А.П. Чехова, качества одежды.

**Литература**

1. ГОСТ 2.105-95, ЕСКД. Общие требования к текстовым документам. Взамен ГОСТ 2.105-79; Введ. 01.07.96. - М.: ИПК Изд-во стандартов, 1995. – 36с.
2. Кокеткин П.П. Одежда: технология-техника, процессы-качество: Справочник. - М.: «МГУДТ», 2001. – 560 с.
3. Одежда легкая женская и детская. Изготовление по индивидуальным заказам. РСТ РСФСР 578-77.
4. Одежда легкая женская и детская. Общие технические требования. ОСТ 17-167-79.
5. Рахманов Н.А., Стаханова С.И. Устранение дефектов одежды. Изд. 2-е. М., 1985 , с. 102 – 117.
6. Технология швейного производства: Учеб. пособие для сред. проф. учеб. заведений / Под ред. Э.К. Амировой, А.Т. Трухановой, О.В. Саккулиной, Б.С. Саккулина. – М.: Академия, 2004. – 480 с.
7. Труханова А.Т. Технология мужской и женской верхней одежды: Учебник. – М.: Высш. Шк., 2003. - 495 с.

**Методические указания**

1. Контроль качества швейных изделий

Проблема повышения качества предоставления услуг и уровня обслуживания становится главнейшей задачей предприятий бытового обслуживания. Управление качеством - это установление, обеспечение и поддержание необходимого уровня качества продукции при ее разработке, производстве и потреблении, осуществляемое путем систематического контроля качества и целенаправленного воздействия на условия и факторы, влияющие на качество продукции.

Управление качеством имеет цель обеспечения наиболее полного удовлетворения требований заказчиков в повышении класса услуг и обслуживания; достижение 100 % одобрительных оценок заказчиков на изготовление одежды с минимальными потерями от брака. Управление качеством осуществляется на различных стадиях и на всех уровнях — государственном, отраслевом, на уровне предприятия.

***Качество продукции*** – совокупность свойств продукции, обуславливающих ее пригодность удовлетворять определенные потребности в соответствии с ее назначением. Под ***контролем качества*** понимают проверку соответствия показателей качества продукции установленным требованиям. Контроль качества швейных изделий осуществляется органолептическим и измерительным методом.

*Органолептический метод* – осмотр изделия, надетого на манекен или расположенного на столе, сопоставление ее с образцом-эталоном, проверка креплений, клеевых соединений, совмещение симметричных деталей для проверки их размеров и формы.

*Измерительный метод* – контроль с помощью линейки, сантиметровой ленты, текстильной лупы и т.д.

2 Виды дефектов одежды

Все дефекты, встречающиеся в одежде, можно разделить на три вида: текстильные пороки, дефекты конструкции и дефекты обработки (Схема 2).

**Дефекты швейных изделий**

**Виды дефектов**

Текстильные пороки Дефекты конструкций Дефекты обработки

**Дефекты обработки**

от несоблюдения ТУ

от несоблюдения ВТО

от небрежного обращения с изделием на рабочемместе

Схема 2 – Виды дефектов швейных изделий

*Дефекты обработки* могут возникать по следующим причинам:

* от несоблюдения технических условий;
* от несоблюдения режимов влажно-тепловой обработки могут возникнуть такие дефекты, как подпалы, поджоги, ласы и искривления рисунка;
* от небрежного обращения с изделием на рабочем месте могут возникнуть такие дефекты, как разрезы, пятна всякого рода и т. п.

Устранить дефекты в готовом изделии очень сложно, значительно проще это сделать на тех операциях, на которых они возникли.

В целях предупреждения дефектов и повышения качества продукции проводятся следующие мероприятия:

* обмен опытом и внедрение передовых методов и приемов работы;
* систематический инструктаж рабочих по новым лекалам и новой технологии;
* внедрение новейшего оборудования и правильный уход за ним;
* соблюдение производственной и технологической дисциплины;
* освоение рабочими нескольких профессий;
* поощрение работников производства, работающих без брака, и наказание бракоделов;
* привлечение к проверке качества старых кадровых рабочих.

**Последовательность выполнения контроля качества готового изделия**

1. Осмотреть изделие с лицевой стороны, выявить видимые дефекты (совмещение рисунка, направление ворса, разнооттеночность).
2. Проверить:

* симметричность парных деталей (кокеток, карманов, клапанов)
* симметричность воротника и отворотов
* ровность отделочных строчек
* ровность кантов, беек, рюш, складок
* правильность расположения нити основы
* соблюдение рисунка на парных деталях
* качество ВТО

3. Вывернуть изделие на изнаночную сторону, проверить ровность:

* припусков на швы
* правильность стачивания плечевых швов
* правильность втачивания рукава в пройму
* правильность обработки срезов
* ровность подгибки низа изделия и рукава
* наличие закрепок и внутренних прокладок

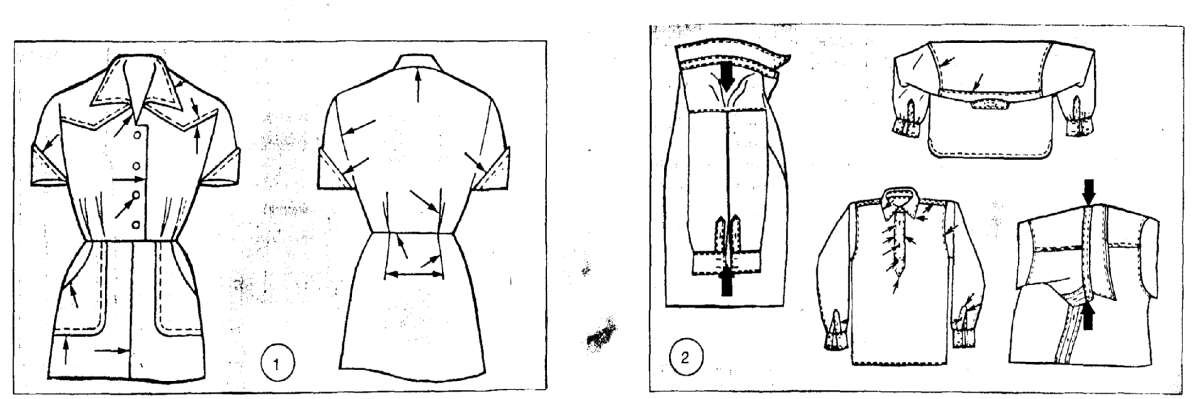
Проверку готового изделия производить на столе. Правильность обработки проверить сверху вниз в определенной последовательности по схеме 3 

Схема 3 - Последовательность выполнения контроля качества готового изделия

Инструкционная карта

Технологический контроль качества обработки швейных изделий

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Установочная операция | Объект проверки | Рекомендации по контролю |
| Женское легкое платье | | |
| Обработка горловины | Выполнение вытачек, рельефов, кокеток, плечевых швов, обтачных петель, карманов, воротника, обтачек горловины | Вывернуть изделие наизнанку и проверить качество выполнения вытачек, рельефов, кокеток, обтачных петель, плечевых швов, карманов, обращая внимание на качество строчек, ровноту швов и качество влажно-тепловой обработки. Проверить симметричность расположения парных деталей и элементов конструкции. Для этого сложить изделие пополам вдоль спинки, уравнивая края горловины, проймы, плечевые срезы и боковые швы и бортовые края. Проверить симметричность формы и расположения вытачек на спинке и полочке, подрезов, рельефов, кокеток, карманов, проверить правильность расположения петель относительно борта. |
| Обработки проймы | Обработка рукавов, застежек и горловины | Проверить правильность обработки застежки: ровноту краев и канта, ширину швов, строчек, форму бортов, лацканов, планок и т.п. Проверить соответствие размеров правой и левой сторон застежек, уступов лацканов, сложив правую и левую полочки вдоль застежек. Проверить качество приутюживания. Проверить правильность обработки воротника: ровноту края, канта, качество влажно-тепловой обработки, отделочных строчек, симметричность концов воротника и отлета, сложив воротник пополам. Проверить правильность соединения воротника с горловиной: равномерность ширины шва, правильность распределения посадки и симметричность расположения плечевых швов. Проверить качество изготовления рукавов, обращая внимание на качество строчек, влажно-тепловой обработки, симметричность вытачек, манжет и т.п. Проверить посадку рукавов, ширину швов втачивания, соответствие контрольных знаков на рукавах и проймах и качество строчки. |
| Соединение лифа с юбкой | Качество обработки вытачек, сборок, складок по линии талии на лифе и юбке; обработка карманов на юбке | Проверить правильность и симметричность расположения складок, сборок, вытачек по линии талии на лифе и юбке. Проверить правильность обработки вытачек на юбке: качество строчек и влажно-тепловой обработки. Проверить качество обработки швов соединения частей юбки и их симметричность. Проверить качество обработки карманов на юбке: качество строчек, ровноту краев и канта, ширину и длину рамок, правильность закрепления карманов в концах. Проверить симметричность расположения и формы карманов, складывая юбку пополам вдоль середины переда. Проверить качество соединения лифа и юбки. |
| Влажно-тепловая обработка | Качество обметывания петель, втачивания тесьмы-молнии; обработка низа | Проверить качество обметывания петель, втачивания тесьмы-молнии, обработки низа. Проверить длину боковых швов, складывая один шов с другим. Проверить качество влажно-тепловой обработки (отсутствие плохо отутюженных швов, лас, заминов) |

**Брюки**

**Цель работы:**

Освоить компетенции:

ПК.2.1 Выполнять поузловой контроль качества швейного изделия

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. Ответить на вопросы для самоконтроля, подготовиться к экспресс-опросу

* + Какое оборудование применяется для окончательной ВТО? Для обметывания петель?
  + Каковы ТУ пришивания пуговиц для застегивания?
  + Какие предусматривают виды контроля качества?
  + Какие существуют виды дефектов?
  + Какие дефекты могут возникнуть при обработке прорезных карманов «в рамку»?
  + Какие дефекты могут возникнуть при обработке прорезных карманов с клапаном?
  + Какие дефекты могут возникнуть при обработке застежки тесьмой-молнией?

3. Выполнить практическую работу

4. Составить отчет в табличной форме.

**Задание:**

* Изучить последовательность проведения технологического контроля качества обработки швейных изделий;
* Выбрать и зарисовать используемую модель для проведения контроля качества;
* Осуществить проверку качества готового изделия по установленной форме (см. схему ) и руководствуясь Инструкционной карто) с учетом требований к проверке качества швейного изделия:

***Требования к проверке качества швейного изделия***

* проверить качество изготовления образца швейного изделия (соблюдение технических условий, соблюдение режимов влажно – тепловой обработки, бережное отношение при изготовлении и хранении изделия), применяя органолептический и измерительный методы:
* проверить качество влажно – тепловой обработки (отсутствие плохо отутюженных швов, лас, заминов);
* проверить качество технологической обработки с изнаночной стороны: качество строчек, наличие закрепок, долевика (кромки), ширину и ровноту припусков на швы;

*Рекомендации: При проверке качества вначале изделие осмотреть в общем, а затем отдельные детали и участки. Контроль качества выполнять на столе, сначала проверяя перед и спинку с лицевой стороны, а затем с изнаночной. Правильность обработки изделия проверяют сверху вниз в определенной последовательности по схеме и Инструкционной карте.*

Определить причину возникновения дефекта и рекомендовать способы по предупреждению или устранению дефекта, оформить результаты проверки качества в виде таблицы 1:

Таблица 1

Карта дефектов швейного изделия

Наименование швейного изделия \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Дефект | Причина возникновения | Рекомендации по устранению |
| 1 | 2 | 3 |
| Технологические дефекты подготовительного производства | | |
|  |  |  |
| Технологические дефекты раскройного производства | | |
|  |  |  |
| Технологические дефекты швейного производства | | |
|  |  |  |
| Технологические дефекты влажно – тепловой обработки швейных изделий | | |
|  |  |  |

**Условия выполнения практической работы**

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

**Время выполнения:** 6 часов

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

Ответить на контрольные вопросы по итогам работы:

* Дайте определение качеству продукции.
* Что понимают под контролем качества?
* Какими методами осуществляют контроль качества швейных изделий? Дайте им определения.
* Чем отличается сплошной контроль от выборочного?
* На какие четыре вида подразделяется технический контроль?
* Назовите особенности контроля качества изделий, выполненных по индивидуальным заказам.
* Влияет ли на состояние души человека, опираясь на слова А.П. Чехова, качества одежды.

**Литература**

1. ГОСТ 2.105-95, ЕСКД. Общие требования к текстовым документам. Взамен ГОСТ 2.105-79; Введ. 01.07.96. - М.: ИПК Изд-во стандартов, 1995. – 36с.
2. Кокеткин П.П. Одежда: технология-техника, процессы-качество: Справочник. - М.: «МГУДТ», 2001. – 560 с.
3. Одежда легкая женская и детская. Изготовление по индивидуальным заказам. РСТ РСФСР 578-77.
4. Одежда легкая женская и детская. Общие технические требования. ОСТ 17-167-79.
5. Рахманов Н.А., Стаханова С.И. Устранение дефектов одежды. Изд. 2-е. М., 1985 , с. 102 – 117.
6. Технология швейного производства: Учеб. пособие для сред. проф. учеб. заведений / Под ред. Э.К. Амировой, А.Т. Трухановой, О.В. Саккулиной, Б.С. Саккулина. – М.: Академия, 2004. – 480 с.
7. Труханова А.Т. Технология мужской и женской верхней одежды: Учебник. – М.: Высш. Шк., 2003. - 495 с.

**Методические указания**

Контроль качества швейных изделий

Проблема повышения качества предоставления услуг и уровня обслуживания становится главнейшей задачей предприятий бытового обслуживания. Управление качеством - это установление, обеспечение и поддержание необходимого уровня качества продукции при ее разработке, производстве и потреблении, осуществляемое путем систематического контроля качества и целенаправленного воздействия на условия и факторы, влияющие на качество продукции.

Управление качеством имеет цель обеспечения наиболее полного удовлетворения требований заказчиков в повышении класса услуг и обслуживания; достижение 100 % одобрительных оценок заказчиков на изготовление одежды с минимальными потерями от брака. Управление качеством осуществляется на различных стадиях и на всех уровнях — государственном, отраслевом, на уровне предприятия.

***Качество продукции*** – совокупность свойств продукции, обуславливающих ее пригодность удовлетворять определенные потребности в соответствии с ее назначением. Под ***контролем качества*** понимают проверку соответствия показателей качества продукции установленным требованиям. Контроль качества швейных изделий осуществляется органолептическим и измерительным методом.

*Органолептический метод* – осмотр изделия, надетого на манекен или расположенного на столе, сопоставление ее с образцом-эталоном, проверка креплений, клеевых соединений, совмещение симметричных деталей для проверки их размеров и формы.

*Измерительный метод* – контроль с помощью линейки, сантиметровой ленты, текстильной лупы и т.д.

Технический контроль качества швейных изделий

Основными задачами технического контроля являются: предотвращение выпуска продукции, не соответствующей требованиям технической документации, утвержденным образцам-эталонам и т.д. система технического контроля – неотъемлемая составная часть технологического процесса изготовления продукции, разрабатывается одновременно с технологией производства. Разработанная система контроля отражается в технологической документации, стандартах предприятия, положениях и т.д.

Технический контроль подразделяется на входной, межоперационный, операционный, инспекционный (схема 1).

*Входной контроль* – контроль продукции поставщика, поступившей на предприятие для использования при изготовлении швейных изделий.

*Межоперационный контроль* – контроль полуфабрикатов, прошедших законченный этап обработки (группу технологических операций).

*Операционный контроль* – контроль продукции во время выполнения или после завершения технологической операции. Этот контроль подразделяется на следующие виды:

* периодический контроль технологических операций, при котором поступление информации о качестве выполнения контролируемых операций происходит через установленные интервалы времени, осуществляется мастерами, технологами, контролерами;
* самоконтроль, при котором объектом контроля является качество выполнения своей операции, осуществляется исполнителями технологических операций;
* взаимоконтроль, при котором объектом контроля является качество выполнения предыдущей операции, осуществляется исполнителями технологических операций;
* приемочный контроль продукции, по результатам которого принимается решение о ее пригодности к поставкам, осуществляется контролером.

*Инспекционный контроль* – контроль, осуществляемый специально уполномоченными лицами с целью проверки эффективности ранее выполненного контроля.

**Виды технического контроля**

**Вид контроля Определение контроля**

Входной

Контроль поступающих материалов на предприятие

Операционный

Контроль во время и после выполнения технологических операций

Приемочный

Контроль за качеством готового изделия осуществляется контролером качества или технологом

Инспекционный

Контроль выполненный комиссией по качеству для проверки эффективности ранее выполненного контроля

Межоперационный

Контроль качества полуфабриката, прошедшего законченный этап обработки

Схема 1 – Виды технического контроля качества швейных изделий

Качество одежды, изготавливаемой по индивидуальным заказам

Контроль качества изделий, изготовленных по индивидуальным заказам, имеет свои особенности. Предприятия, выпускающие изделия по индивидуальным заказам, должны выпускать изделия высокого качества, отвечающие требованиям моды, разнообразные по моделям, с оригинальными отделками, с учетом индивидуальных особенностей заказчика.

Качество одежды, изготавливаемой по индивидуальным заказам, проверяют путем сплошного и инспекционного контроля.

*Сплошной контроль* качества изделий проводят контролер и другие ответственные лица по следующей схеме:

1 Входной контроль включает контроль качества материалов, принесенных заказчиком, с целью выявления дефектов в материале и исключения их в крое и готовом изделии;

2 Операционный контроль включает:

* контроль качества кроя с целью исключения дефектов на последующих операциях;
* окончательную проверку качества кроя (осуществляет закройщик при проведении примерки), при этом уточняется посадка изделия на фигуре, проверяется соответствие модели, конструкции, материалов заказанным;
* операционный контроль за каждой организационной операцией в процессе с целью исключения возможности появления дефектов – самоконтроль, взаимоконтроль;
* контроль на установочных операциях с целью выявления несоответствия обработки требованиям ТУ;
* контроль качества готового изделия перед его сдачей.

3 Приемочный контроль включает:

* приемочный контроль качества готового изделия (контролер, закройщик);
* окончательный контроль качества готового одежды, проверку соответствия готового изделия выбранной модели, конструкции, посадки на фигуре, отделки облику заказчика и его требованиям.

Для *инспекционного контроля* создаются цеховая и общефабричная комиссии по качеству, которые осуществляют контроль выборочным методом.

Система управления качеством одежды, изготовляемой по индивидуальным заказам, складывается из следующих основных элементов:

* планирование качества услуг и качества труда;
* обеспечение заданного уровня качества;
* контроль качества одежды на всех этапах ее изготовления;
* контроль качества труда работающих;
* составление информации о состоянии качества, его учет;
* анализ состояния качества и его регулирование;
* оценка уровня качества изготовления одежды и качества труда работающих;
* материальное и моральное стимулирование качества труда и изготовления высококачественной одежды.

Материальное стимулирование рабочих на предприятиях, переведенных на новые условия планирования и экономического стимулирования, осуществляется по показателям качества.

Виды дефектов одежды

Все дефекты, встречающиеся в одежде, можно разделить на три вида: текстильные пороки, дефекты конструкции и дефекты обработки (Схема 2).

**Дефекты швейных изделий**

**Виды дефектов**

Текстильные пороки Дефекты конструкций Дефекты обработки

**Дефекты обработки**

от несоблюдения ТУ

от несоблюдения ВТО

от небрежного обращения с изделием на рабочемместе

Схема 2 – Виды дефектов швейных изделий

К *текстильным порокам* относятся пороки ткани местные, т. е. пороки, распространенные на ограниченном участке (просветы, пролеты утка, близны, недосеки, утолщения и т. д.) и распространенные по всей поверхности ткани разнооттеночность, засоренность, полосатость).

К *дефектам конструкции* относятся дефекты, вызывающие неудовлетворительную посадку изделия на фигуре человека (расхождение или чрезмерный заход полочек внизу одна на другую, заломы или перекосы на спинке и полочках под проймой, неровная линия низа и др.).

Иногда в готовых изделиях дефекты конструкции трудно отличить от дефектов обработки. Так, например, от неправильного соединения боковых или плечевых срезов могут возникнуть такие дефекты, как расхождение полочек внизу или чрезмерный заход их одна на другую, поперечные заломы на рукаве вследствие изменения длины проймы, а от неправильного соединения рукава с проймой (неправильное распределение посадки) могут быть заломы, перекосы и т. д.

*Дефекты обработки* могут возникать по следующим причинам:

* от несоблюдения технических условий;
* от несоблюдения режимов влажно-тепловой обработки могут возникнуть такие дефекты, как подпалы, поджоги, ласы и искривления рисунка;
* от небрежного обращения с изделием на рабочем месте могут возникнуть такие дефекты, как разрезы, пятна всякого рода и т. п.

Устранить дефекты в готовом изделии очень сложно, значительно проще это сделать на тех операциях, на которых они возникли.

В целях предупреждения дефектов и повышения качества продукции проводятся следующие мероприятия:

* обмен опытом и внедрение передовых методов и приемов работы;
* систематический инструктаж рабочих по новым лекалам и новой технологии;
* внедрение новейшего оборудования и правильный уход за ним;
* соблюдение производственной и технологической дисциплины;
* освоение рабочими нескольких профессий;
* поощрение работников производства, работающих без брака, и наказание бракоделов;
* привлечение к проверке качества старых кадровых рабочих.

Определение качества (сортности) швейных изделий

Качество (сортность) готовых швейных изделий устанавливают согласно ГОСТ 12566 «Изделия швейные бытового назначения. Определение сортности». Сортность определяют в соответствии с требованиями стандарта и потребительными свойствами изделий: внешним видом, посадкой на фигуре, размерами, а также в соответствии с требованиями к изготовлению, ассортименту и качеству материалов, технической документации на изделие и утвержденными образцами.

При проверке качества пальто, полупальто, пиджаков, жакетов вначале их осматривают в общем, а затем отдельные детали и участки. Изделие надевают на манекен, осматривают его и проверяют размеры. После осмотра изделия со стороны верха его надевают на манекен подкладкой вверх и проверяют соответствие подкладки верху по размеру, а также правильность ее соединения с верхом. Сняв изделие с манекена, укладывают его на стол лицевой стороной вверх и просматривают участки, оставшиеся непроверенными при общем осмотре изделия; затем изделие перевертывают, кладут подкладкой вверх и проверяют качество обработки изделий со стороны подкладки.

Контроль качества брюк производят в такой последовательности. Брюки располагают на столе поясом влево и проверяют со стороны правой и левой половинок. Затем, не перемещая изделия, проверяют обработку низа и манжет брюк. Отогнув влево верхнюю половинку, просматривают шаговые швы и надставки. Брюки повертывают низом к себе, расправляют верх брюк и проверяют пояс, складки и бант вначале со стороны задней половинки, затем со стороны передней. Края банта отгибают наружу и проверяют подкладку пояса и откоска, средний шов и качество обметывания срезов. Затем средний шов проверяют на растяжение.

Измерения отдельных деталей производят строго по указаниям государственного стандарта или по таблице измерений изделия в готовом виде, предусмотренной в технических условиях на каждую модель. При обнаружении исправимого дефекта его отмечают условным обозначением (прил. 2) и возвращают изделие в производство для устранения дефекта. Причины дефектов и способы их исправления указаны в прил. 4 «Возможные технологические дефекты одежды» (табл. 3-6).

**Дефекты брюк:**

* расхождение или смещение внутрь сгибов передних половинок брюк;
* наклонные заломы по шаговому шву;
* поперечные и наклонные заломы на задних половинках брюк ниже линии бедер или ниже линии колена;
* разные клинья по длине и ширине в парных деталях;
* искривление верхнего края пояса;
* подкладка в поясе видна с лицевой стороны;
* перекос и несимметричность расположения шлевок;
* укорочение или удлинение одной из сторон банта;
* тугое наложение гульфика с образованием слабины;
* искривление края бокового кармана;
* стягивание или отставание края бокового кармана;
* несимметричное расположение карманов;
* укорочение длины входа в карман;
* отвисание или натягивание нижнего края заднего прорезного кармана;
* искривление бокового шва;
* укорочение одной половинки брюк по сравнению с другой;
* искривление конструктивной линии низа или края манжеты;
* отсутствие закрепок в карманах, петлях и банте;
* несовпадение крупного, ярко выраженного рисунка ткани (полоска или клетка) по вертикали и горизонтали по боковому шву брюк от линии колена до низа.

**Последовательность выполнения контроля качества готового изделия**

1. Осмотреть изделие с лицевой стороны, выявить видимые дефекты (совмещение рисунка, направление ворса, разнооттеночность).
2. Проверить:

* симметричность парных деталей (кокеток, карманов, клапанов)
* симметричность воротника и отворотов
* ровность отделочных строчек
* ровность кантов, беек, рюш, складок
* правильность расположения нити основы
* соблюдение рисунка на парных деталях
* качество ВТО

3. Вывернуть изделие на изнаночную сторону, проверить ровность:

* припусков на швы
* правильность стачивания плечевых швов
* правильность втачивания рукава в пройму
* правильность обработки срезов
* ровность подгибки низа изделия и рукава
* наличие закрепок и внутренних прокладок

Проверку готового изделия производить на столе. Правильность обработки проверить сверху вниз в определенной последовательности по схеме 3

Инструкционная карта

Технологический контроль качества обработки швейных изделий

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Установочная операция | Объект проверки | Рекомендации по контролю |
| Поясные изделия (брюки) | | |
| Притачивание пояса или корсажной тесьмы к изделию | Качество изготовления вытачек, складок, сборок, застежек | Проверить качество стачивания, влажно-тепловой обработки вытачек, складок, сборок. Проверить симметричность расположения вытачек, складок, швов соединения частей изделия, складывая его вдоль посередине. Проверить длину боковых швов, качество обработки застежки и притачивания тесьмы |
| Разметка шаговых швов брюк | Качество обработки карманов, вытачек, складок, бантовой застежки, верха брюк, формирования половинок брюк | Сложить половинки брюк, совмещая края, проверить симметричность боковых карманов, вытачек и складок. Проверить качество обработки карманов, вытачек, складок, ширину и ровноту швов, качество влажно-тепловой обработки. Проверить качество обработки гульфика и откоска, обработки среза банта и верха брюк. Проверить симметричность шлевок измерением. Проверить правильность формования половинок брюк и совмещение контрольных знаков на уровне колена, совмещая боковые и шаговые срезы. |
| Окончательная влажно-тепловая обработка брюк | Качество обработки застежки и низа брюк | Разложить брюки на столе, застегнуть крючок или пуговицу на поясе и проверить качество обработки банта брюк. Сложить левую и правую половинки брюк и проверить их по длине и ширине. Проверить качество влажно-тепловой обработки (отсутствие лас, заминов) |