**Лабораторно-практическая работа №15**

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

*(Дефект втачивания рукава в пройму)*

**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 для самоконтроля, подготовиться к экспресс-опросу

* + 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 поустранению |
| 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**

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