**Лабораторно- практическая работа №18-19**

**Тема: «**Определение видов дефектов соединение воротников с изделием**»**

**Тема практической работы:** Определение видов дефектов соединения воротников с изделием

**Формируемые компетенции:**

1. Выполнять поузловой контроль качества швейного изделия.

2. Определять причины возникновения дефектов при изготовлении изделий.

3. Предупреждать и устранять дефекты швейной обработки.

**Цель работы:** Изучение видов дефектов воротников и соединение их с изделием

**Предполагаемый результат:** Научиться распознавать различные виды дефектов воротников, причины возникновения и способы их устранения

**Иметь практический опыт:** распознавание технологических дефектов обработки и сборки воротников с изделием

**Уметь:**- распознавать технологические дефекты в швейных изделиях;

- давать характеристику видам дефектов;

- исправлять технологические дефекты;

- пользоваться ТУ, ОСТами, ГОСТами.

**Знать:** - виды дефектов

**-** причины возникновения дефектов;

**-** способы устранения дефектов.

**Работа носит репродуктивный характер,** т.к. предполагает выполнение деятельности по образцу, инструкции и под руководством преподавателя.

**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

**Время выполнения:** 1час

**Оснащение работы:** образцы швейных изделий, текстильные материалы для образцов узлов, швейные машины, утюги, ножницы, иглы, нитки, линейки, мелки, маркеры

**Содержание работы**

1. Изучение видов дефектов воротников в одежде и в образцах узлов.

2. Выполнение пошива узла воротника с технологическими дефектами.

3. Определение видов и количества полученных дефектов и их обозначение.

4. Определение способов устранения полученных дефектов обработки и сборки воротника.

**Дефекты конструкции и технологии пошива**

**Воротник, борта, лацканы (дефекты пошива)**

1. Верхний воротник или лацкан натянут или излишне посажен.

***Внешние признаки****:*слабина, натянутость, перекос верхнего воротника или лацканов; концы воротника, лацканов не прилегают к изделию, а отгибаются.

***Основные причины образования дефекта****:*недостаточная или излишняя посадка верхнего воротника, лацканов, недостаточный или излишний припуск на перегиб.

2.     Горловина изделия растянута или излишне посажена.

3.     Отлет воротника не прикрывает шва горловины со стороны спинки.

***Внешние признаки****:*по линии ростка виден шов втачивания воротника в горловину.

***Основные причины образования дефекта****:*заужен или искривлен отлет воротника при раскрое; недостаточная оттяжка воротника при влажно-тепловой обработке.

4. Разные по ширине или форме концы воротника, лацканов.

***Внешние признаки****:*концы воротника, лацканов правой и левой сторон изделия неодинаковы по ширине или форме.

***Основные причины образования дефекта****:*неправильно произведен раскрой: концы воротника стачаны швом разной ширины, кромка по краям проложена с неодинаковым натяжением; не расправлены углы и швы при выметывании.

5. Перекос воротника по шву горловины.

6.  Искривление отлета воротника или края лацкана, борта (рис. 1).

***Внешние признаки****:*отлеты воротника, края лацканов, бортов имеют отклонения от конструктивной линии.



                               О***сновные причины образования дефекта****:*неточно подрезан край воротника, лацкана, борта; детали стачаны неровным по ширине швом; неправильно обтачан или выметан воротник, лацкан, борт; кромка по краю проложена с неодинаковым натяжением или на разном расстоянии от края.

7. Разное расстояние между концами воротника и лацканов правой и левой сторон изделия.

***Внешние признаки****:*расстояние между концами уступов воротника и лацканов (угол раствора) правой и левой сторон изделия неодинаковое.

***Основные причины образования дефекта****:*концы воротника или лацканов выкроены с отклонением от конструктивной линии; кромка по краям уступов проложена с неодинаковым натяжением.

8.    Искривление шва расщепа.

9.    Край нижнего воротника или подкладки лацкана виден с лицевой стороны.

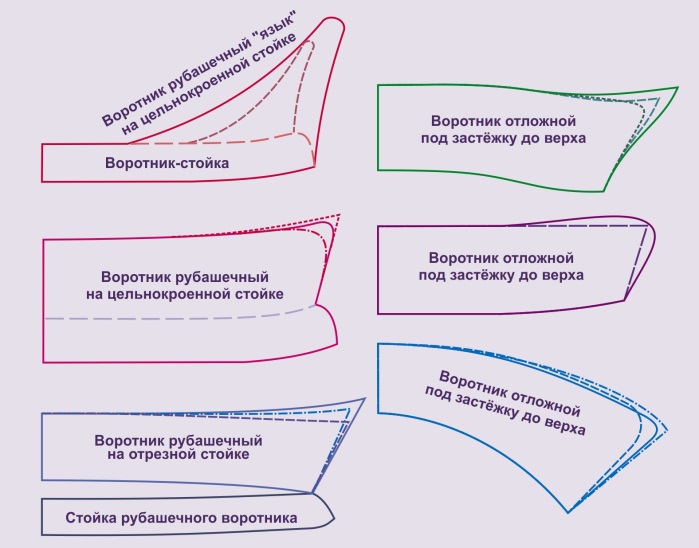
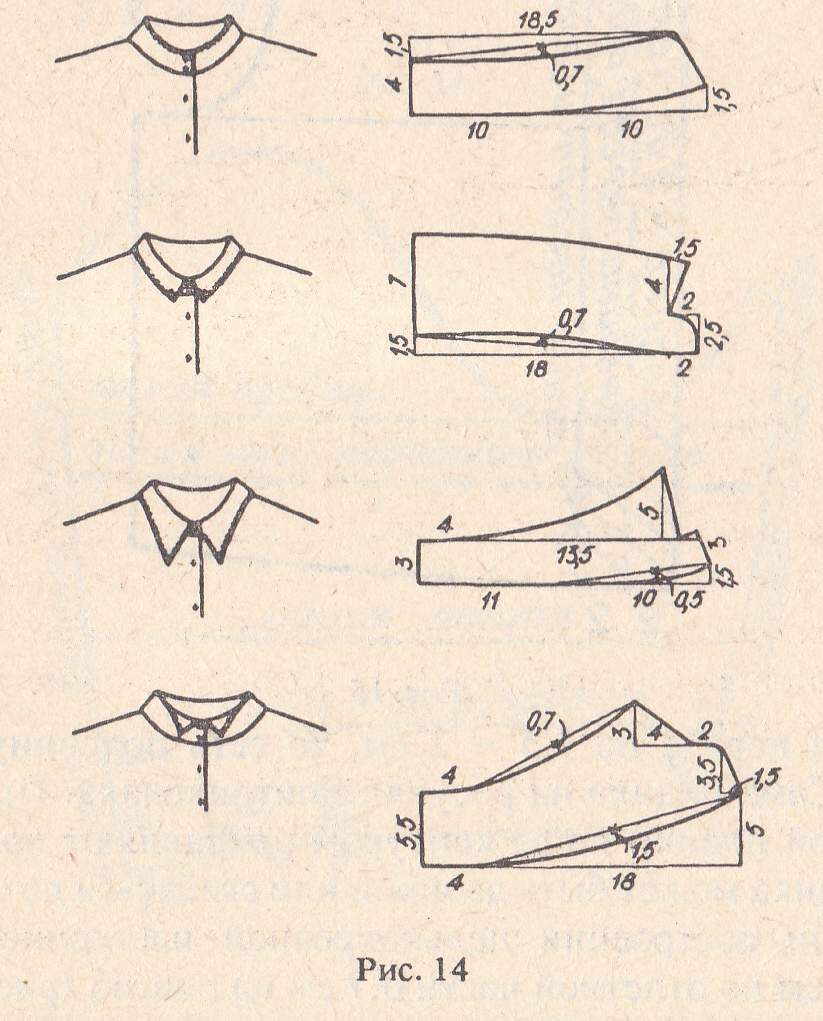
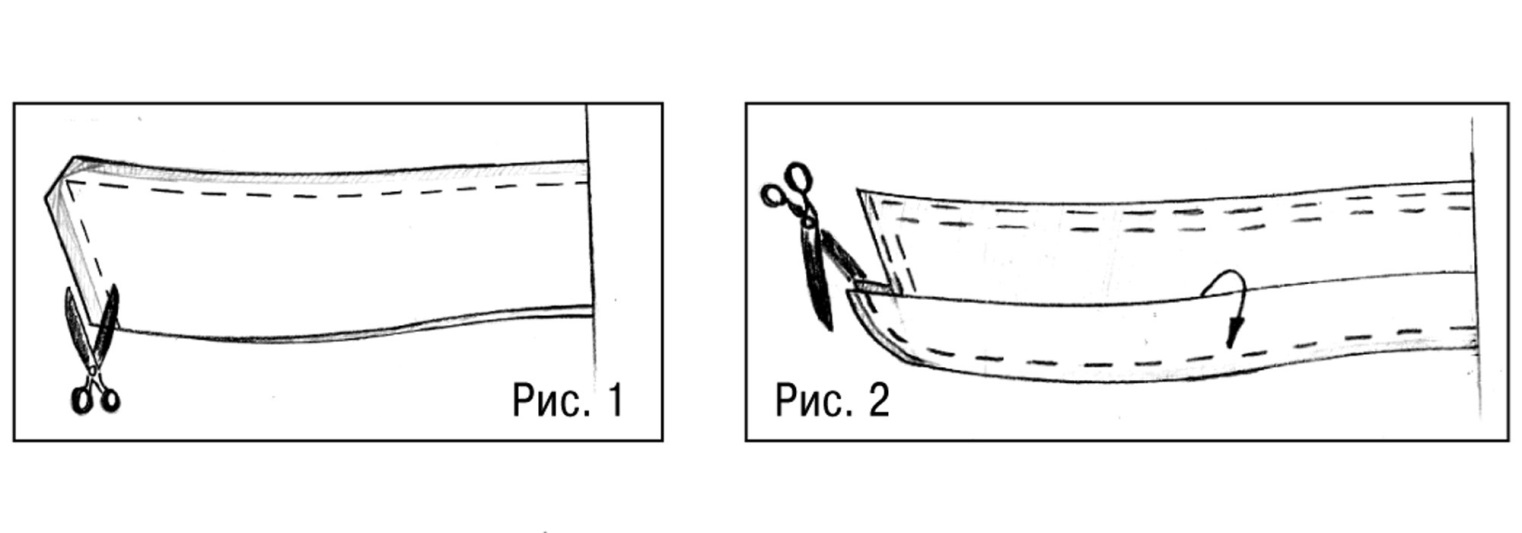
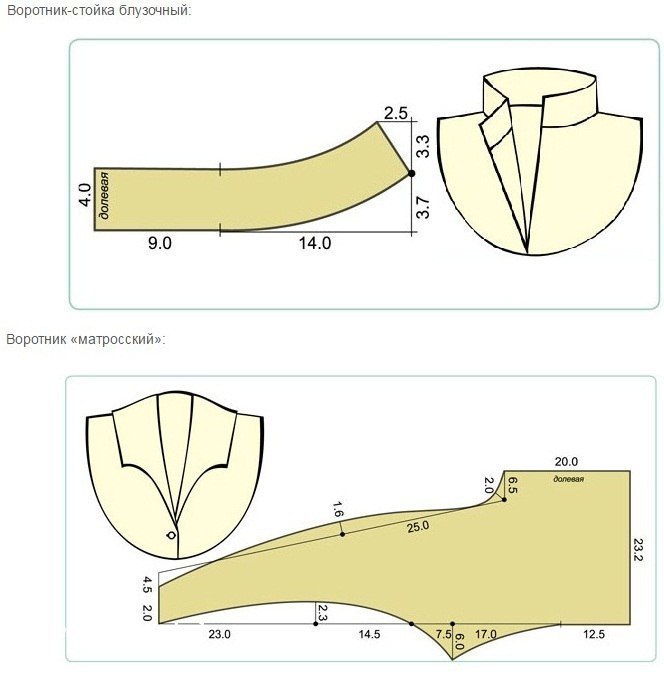
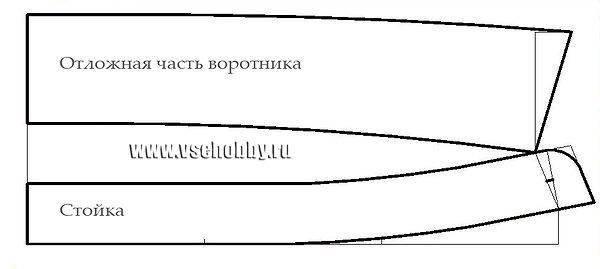
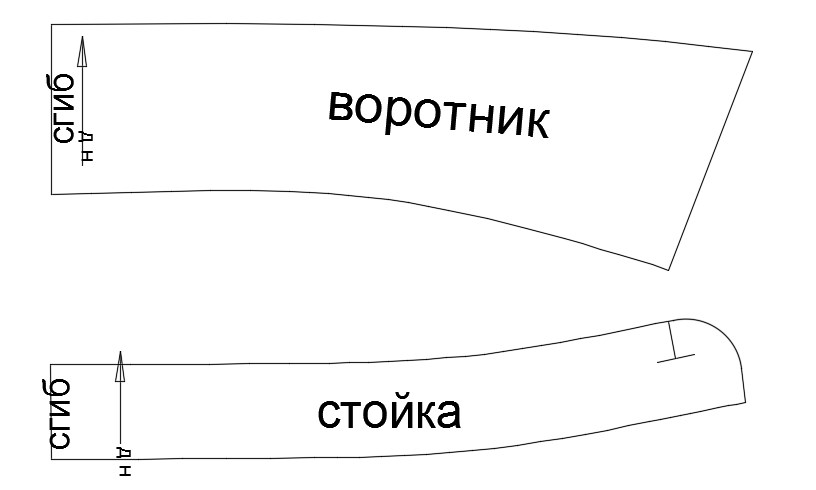
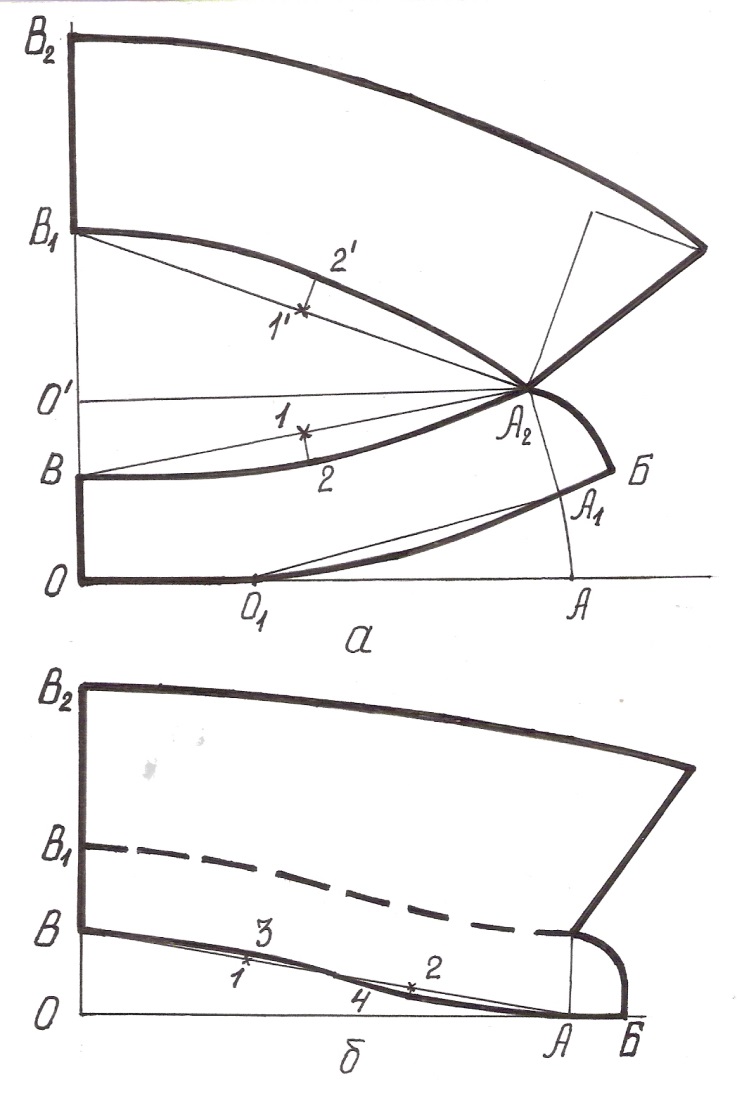
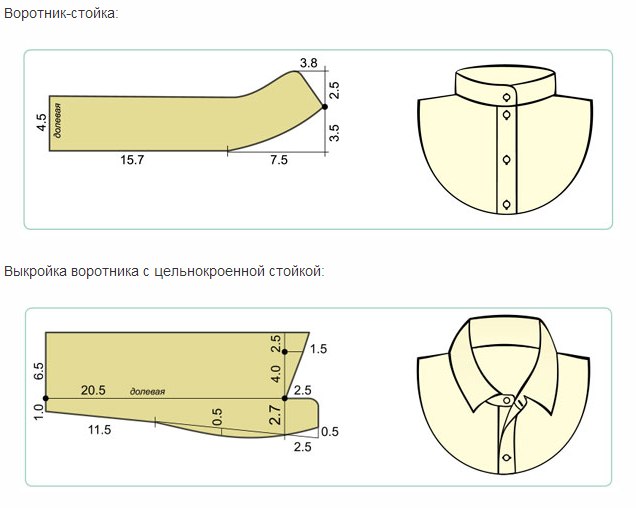
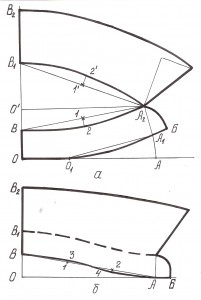
***Внешние признаки****:*по краю отлета воротника или лацкана виден нижний воротник или край борта.

***Основные причины образования дефекта****:*обужен воротник или лацкан при раскрое; нижний воротник или подкладка лацкана выкроены больше по размеру; недостаточно дан припуск на перегиб воротника или лацкана.

10.  Несовпадение рисунка материала в клетку или полоску в концах воротника, по краям лацканов или бортов.

***Внешние признаки****:*рисунок материала правой и левой сторон воротника, лацканов и бортов расположен несимметрично.

***Основные причины, образования дефекта****:*при раскрое не подогнан рисунок; рисунок смещен при стачивании.

****

**Перед, спинка (дефекты пошива)**

.    11.Расхождение переда или излишний заход деталей переда одна на другую.

***Внешние признаки****:*детали переда внизу расходятся или излишне заходят одна на другую (рис2, а, б)



|  |
| --- |
| 1. |

*5*

Рисунок 2

***Основные причины образования дефекта****:*завышена или занижена вершина горловины; недостаточно или излишне сутюжены полочки; край борта растянут или излишне посажен на кромку; неправильно соединены боковые срезы изделия.

12.     Отклонения длины одного борта от другого.

13.     Нарушена линия перегиба лацкана.

***Внешние признаки****:*линия перегиба лацкана произвольно закладывается выше или ниже конструктивной линии, определенной моделью (рис. 3).

***Основные причины образования дефекта****:*укорочен или удлинен воротник; горловина излишне растянута или посажена; недостаточно оттянут воротник; бортовая прокладка не доведена до края борта.

14.  Перекос материала переда или спинки.

15.  Заломы материала в верхней части спинки.

***Внешние признаки****:*поперечные складки на спинке в области ростка (рис. 4).

***Основные причины образования дефекта****:*завышен росток; увеличена высота плечевых накладок; неправильно соединены боковые швы.



Рисунок*4*Рисунок*3*

16. Слабина материала в верхней части переда или вдоль плечевых швов.

***Внешние признаки****:*мелкие складки, морщинистость в верхней части изделия.

***Основные причины образования дефекта****:*несоразмерность деталей спинки и переда по плечевым срезам; подкладка или бортовая прокладка натянуты по ширине; недостаточен раствор вытачек, недостаточно разутюжены вытачки или сутюжена выпуклость на их концах; недостаточное сутюживание материала в области плечевых швов.

Разная длина плечевых швов.

17.    Разная длина плечевых швов.

18.    Смешение застежки, отделочной планки от середины переда.

***Внешние признаки****:*застежка полочек или отделочная планка расположены не посередине переда.

***Основные причины образования дефекта****:*детали переда выкроены разные по ширине; неправильно намечена середина переда; планка притачена не по намеченной линии.

19. Несимметричность расположения вытачек.

20.  Складки или выпуклости в конце вытачек.

***Внешние признаки****:*в концах вытачек слабина материала или приутюженные складки.

***Основные причины образования дефекта****:*при стачивании вытачек швы в концах не сведены на нет; строчки в концах не закреплены или закреплены неправильно; недостаточно разутюжены швы вытачек или не сутюжены вытачки в концах.

21.   Несовпадение рисунка в клетку или полоску по среднему шву стачивания середины спинки и переда.

22.   Расхождение сторон шлицы спинки или излишний заход одной стороны на другую (дефект производственного характера).

***Внешние признаки****:*стороны шлицы спинки расходятся или излишне заходят одна на другую.

***Основные причины образования дефекта****:*края шлицы растянуты или излишне посажены на кромку; шов середины спинки у шлицы стачан неправильно, неправильно скреплена шлица вверху.

23.   Искривление края верхней стороны шлицы.

***Внешние признаки****:*край верхней стороны шлицы спинки

имеет отклонение от конструктивной линии.

***Основные причины образования дефекта****:*неточно подрезан верхний край; кромка по краю проложена с неодинаковым натяжением или на разном расстоянии от края; детали стачены неровным по ширине швом.

24. Разная длина сторон шлицы спинки.

***Внешние признаки****:*верхняя сторона шлицы короче или длиннее нижней.

***Основные причины образования дефекта****:*кромка по краям сторон шлицы проложена с разным натяжением; подгиб низа правой и левой половинок спинки сделан неодинаково; неправильно стачан шов спинки у шлицы.

24.   Искривление края низа изделия.

***Внешние признаки****:*линия низа изделия имеет отклонение от конструктивной линии.

***Основные причины образования дефекта****:*неточно подрезан низ изделия; подгиб низа произведен неровным по ширине швом; неправильно приутюжен низ изделия.

***Рукава***

26.           Рукава втачаны с отклонением назад или вперед.

***Внешние признаки****:*рукава не закрывают две трети входа в боковой карман или линия перегиба переката не параллельна середине переда (рис. 5, а, б, в).

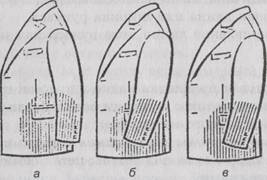


                                     Рисунок 5

***Основные причины образования дефекта****:*неточно сделаны надсечки; рукава втачаны в пройме не по надсечкам; неправильно распределена посадка рукава при втачивании в пройму.

27.    Искривление шва втачивания рукава.

28.    Неравномерное распределение посадки рукавов по шву проймы.

***Внешние признаки****:*по шву пройм имеются слабина, морщинистость, сборки.

***Основные причины образования дефекта****:*неравномерно распределена посадка при вметывании; смещение наметки при втачивании рукава.

29.  Разная глубина пройм рукавов.

30.  Неправильное комплектование рукавов.

31. Заломы по среднему шву цельновыкроенного рукава или рукава реглан.

***Внешние признаки****:*поперечные и косые складки по сред­нему шву рукава.

***Основные причины образования дефекта****:*недостаточно скошена линия среднего шва; рукав обужен в плечевой части.

32. Перекос подкладки рукава.

***Внешние признаки****:*деформация материала верха рукава.

***Основные причины образования дефекта****:*неправильно произведен раскрой деталей; подкладка по пройме или по низу рукава притачана не по намеченным надсечкам.

33.   Разная длина или ширина рукавов.

34.   Искривление линии низа рукава или края манжеты.

**Лабораторно- практическая работа №20**

**Тема: «**Подбор рациональных методов обработки в соответствии с изготавливаемыми изделиями.**»** (*Карманы с подкройными бочками*)

**Цель:** Привитие умений самостоятельной работы учащихся в области исследовательской деятельности, закрепление знаний и умений по обработке швейных изделий, формирование умений анализировать выбранные методы технологической обработки, проводить самооценку выполненной работы.

**Материально-дидактическое обеспечение**

***Таблица 1***

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Учебная литература** | **Материалы** | **Оборудование, инструменты, приспособления** |
| 1. Труханова А.Т., Исаев В.В., Рейнова Е.В. “Основы швейного производства” – М: “Просвещение”, 1989  2.“Основы поузловой обработки верхней одежды” – М: “Л. индустрия”, 1978  3. Журналы мод  4. Инструкционные карты  5.Методическое руководство | Ткань: х/б, шерстяная, льняная.  Прокладочный материал: флизелин.  Отделочный материал: тесьма, окантовочная лента, сутаж, кружево.  Швейные нитки: х/б, шелковые.  Фурнитура: кнопки, пуговицы, текстильная тесьма | Универсальная швейная машина.  Специальная швейная машина “Оверлок”.  Рабочий стол для выполнения ручных и раскройных работ.  Рабочее место для выполнения ВТО.  Ножницы, иглы, булавки, линейки, треугольники, сантиметровые ленты, наперстки, колышек, резец, портновский мел или мыло. |

**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 устранение дефекта;

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

качественно устранит дефект изделия допуская незначительные отклонения;

- продемонстрирует точность выполнения трудовых приёмов работы;

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

- правильно определит вид дефекта допуская две ошибки;

- устранит дефект изделия 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 урока**

Каждый учащийся при выполнении работы пользуется учебно-методическим пособием

***Содержание***

1. Требования к выполнению работы.

2. Теоретическое введение.

3. Терминология операций швейного производства

4. Последовательность выполнения работы.

5. Контрольные вопросы.

6. Критерии оценки

***Требования к выполнению работы***

1. Соблюдение последовательности выполнения работы.

2. Соблюдение правил безопасной организации работы.

3. Соответствия выбранных методов обработки назначению образца и наличию оборудования в учебной мастерской.

4. Соблюдение технологической последовательности в описании выполненной работы, качество оформления, применение профессиональных терминов.

5. Самостоятельный анализ и самооценка выполненной работы.

***Теоретическое введение***

Карманы являются элементом отделки. Различают карманы: накладные, прорезные, непрорезные (расположенные в швах, в складках, рельефах), с подкройным бочком.

При изготовлении карманов необходимо учитывать способы их последующей обработки в зависимости от формы кармана и свойств ткани.

НАКЛАДНЫЕ КАРМАНЫ. Бывают наружные, внутренние, нагрудные, боковые. В зависимости от свойств ткани их выполняют одинарными, двойными или с прокладкой. Из тонких шерстяных, шелковых тканей рекомендуется обрабатывать карманы двойными. Карманы имеют разнообразные формы: прямоугольную, овальную, фигурную. Для их отделки применяют: складки, защипы, вышивку, кант, кружево, тесьму, шитье, воланы, косую бейку и т.д. Отделку располагают по шву настрачивания кармана или под планкой, которой обрабатывают вход в карман. Расположение и размеры кармана определяются моделью, уточняют их на фигуре во время проведения примерки изделия. Вход в карман обрабатывают в зависимости от свойств ткани: в малорастяжимых тканях – за счет припуска, сделанного при раскрое (цельнокроенной обтачкой); в легкорастяжимых тканях – отдельной обтачкой, выкроенной по направлению долевой нити, которая повторяет верхнюю часть кармана (подкройная обтачка).

ПРОРЕЗНЫЕ КАРМАНЫ. Линия разреза кармана может быть горизонтальной, вертикальной, наклонной или фигурной. Место расположения кармана и его размеры определяются на фигуре во время проведения примерки. Вход в карман может быть обработан обтачками, клапаном, листочкой

КАРМАНЫ В ШВАХ. В зависимости от выбранной модели карманы могут располагаться в швах, складках, рельефах.

КАРМАНЫ С ПОДКРОЙНЫМИ БОЧКАМИ. Применяются в брюках, юбках и других изделиях. Для обработки таких карманов необходимы детали: мешковина, отрезной бочок.

***Последовательность выполнения работы***

1. Для выбора рациональных способов и прогрессивных методов обработки используйте ранее полученные знания, предлагаемую учебную литературу и образцы карманов.

2. Изобразите внешний вид выбранного кармана. Составьте краткое его описание.

3. Используя базовые лекала, произведите моделирование (по необходимости).

4. Перечислите детали кроя из которых состоит данный вид кармана и укажите их количество.

5. Изобразите раскладку новых лекал на ткани.

6. Выберите рациональные способы обработки данного кармана и составьте технологическую карту по предложенной схеме (таблица 3).

7. Оформите работу.

**Технологическая карта**

***Таблица 3***

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Название операции** | **Вид работы, оборудование** | **Содержание операции** |
|  |  |  |  |

**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