**8 мая 2020г**

**Тема: Дефекты обработки костюмно-пальтового ассортимента.**

**Задание: *Выписать и охарактеризовать дефекты обработки костюмно-пальтового ассортимента в виде таблицы***

**Таблица № 1 Дефекты обработки костюмно-пальтового ассортимента.**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **№п/п** | **Наименование дефекта** | **Причина и способ устранения** |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |

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.

*ты 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.

3 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 (табл. 2) и возвращают изделие в производство для устранения дефекта. Причины дефектов и способы их исправления указаны в разделе «Возможные технологические дефекты одежды» (табл. 3-6).

УПАКОВКА И ХРАНЕНИЕ

Качество швейных изделий меняется в зависимости от потребностей общества, которые постоянно изменяются и растут. Уровень качества швейных товаров оценивается комплексными показателями. Гигиенический показатель качества швейных товаров учитывает гигроскопичность, теплозащитность, воздухопроницаемость, водонепроницаемость и др. Качество швейных изделий зависит от качества тканей, качества моделирования, конструирования, технологии пошива. Контроль качества швейных изделий осуществляют, сравнивая изделия с эталонными образцами.

В стандартах и технических условиях указываются технические требования к изделиям. Например, требования к изготовлению верхней одежды таковы: обработка краев деталей, применение прокладочных материалов, прокладывание кромки, обработка карманов, требования к подкладке, к подгибу низа изделий и рукавов, применение надставок. Швейные изделия должны иметь красивый внешний вид, хорошо сохранять приданную им форму, быть удобны и практичны в носке.

Швейные изделия могут быть 1-го и 2-го сорта. Сорт швейного изделия зависит от наличия дефектов, посадки изделия на фигуре. Дефекты швейных изделий подразделяют на три группы: дефекты внешнего вида и посадки на фигуре, производственно-швейные дефекты и дефекты применяемых материалов.

В комплектных изделиях сортность изделий определяется отдельно. При этом стоимость пиджака или жакета принимается за 60 %, а брюк или юбки — за 40 % от стоимости всего костюма. Если костюм-тройка, то стоимость пиджака — 50 %, жилета — 15%, брюк-35%.

В комплектных швейных изделиях сортность каждого изделия определяют отдельно и устанавливают по изделию низшего сорта. Например, если в костюме пиджак 1 -го сорта, а брюки 2-го сорта, то весь комплект 2-го сорта, а скидка устанавливается со стоимости брюк.

Сортность швейных изделий определяют по ограничительной системе; учитываются количество дефектов, размеры и место расположения.

Маркировка, упаковка

и хранение швейных изделий

Маркируют швейные изделия в соответствии с требованиями стандарта (ГОСТ Р 51121-97). Информация для потребителем должна быть на русском языке. Швейные изделия маркируют навесным ярлыком из картона и тканевой лентой. На тканевую ленти ту наносят изображение товарного знака, состав сырья, размерные параметры и символы по уходу за изделиями, применяют ленти при маркировке верхней, легкой одежды и головных уборов.

Товарный ярлык должен быть художественно оформлен и может быть в виде книжечки или листка.

В товарном ярлыке указываются следующие данные:

— наименование изделия;

— наименование страны-изготовителя;

— наименование фирмы-изготовителя;

— юридический адрес изготовителя и/или продавца;

— информация об обязательной сертификации или доброй вольной (при наличии);

— товарный знак изготовителя (при наличии);

— сырьевой состав изделия;

— размерные параметры;

— обозначение нормативного или технического документа (для товаров отечественного производства);

— информация о знаке соответствия товара государственным стандартам (на добровольной основе);

— штриховой код;

— символы по уходу.

Швейные изделия упаковывают в полиэтиленовые или бумажные пакеты, коробки с крышкой, в пачки из картона. Верхнюю мужскую и женскую одежду транспортируют без упаковки в подвешенном или сложенном виде. Плащи упаковывают в пачками. Головные уборы помещают в ящики или в коробки.

Хранение швейных изделий требует определенных условий, в помещениях должна быть относительная влажность 60—70 ЯН температура воздуха — 15—20°С. Швейные изделия защищают от моли, грызунов; дорогостоящие изделия хранят в чехлах. Швейные изделия подвешивают на кронштейнах, защищают их от прямых солнечных лучей, от пыли занавесками или покрывалами. Помещения складов должны регулярно проветриваться.

Таблица 2 - Условные обозначения дефектов в готовом изделии

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Дефект | Описание условного обозначения | Условное обозначение |
| Отсутствие закрепок, строчки или видна бортовая прокладка в петлях | Две перекрещивающиеся линии |  |
| Искривление края шва, строчки или рисунка | Волнистая линия вдоль искривления края |  |
| Укороченная деталь | Перечеркнутая прямая линия, проведенная от края детали на расстоянии, равном размеру укороченная |  |
| Деталь длинная | Прямая линия, проведенная от края детали на расстоянии, равном размеру удлинения |  |
| Неодинаковая ширина деталей (клапана, листочки), неодинаковое расстояние между петлями, неодинаковая ширина канта и т.п. | Прямая и волнистая линии |  |
| Затянут верх (лацкана, воротник) | Стрелка в направлении линии натяжения |  |
| Затянута подкладка | Двухсторонняя стрелка по линии натяжения |  |
| Видна подкладка с лицевой стороны изделия | Край низа детали перечеркнут несколькими прямыми короткими долевыми линиями |  |
| Пятно, подпал или текстильный порок | Кружок. Размер кружка зависит от величины порока |  |
| Перекосы | Короткие прямые наклонные параллельные линии |  |
| Петлеобразная строчка | Штриховая линия |  |
| Несовпадение рисунка | Горизонтальная прямая с вне пересекающими ее вертикальными линиями |  |
| Пропуски в строчках | Треугольник |  |
| Расхождение или заход одной на другую полочки или шлицы спинки | Расхождение деталей обозначается углом, обращенным вершиной вверх, заход деталей – углом, обращенным вершиной вниз |  |
| Недостаточно сутюжены в концах вытачка, карман и др. | Несколько параллельных дугообразных линий |  |
| Плохо приутюжен край детали, узел или часть его | Стрелка, проведенная к прямой линии |  |

1 урок

Показатели качества — это количественные и качественные характеристики свойств продукции. Они представлены в НД и объединены в ряд групп.

Показатели назначения (функциональные) — соответствие модели назначению изделия, возрасту и облику потребителя, размерным признакам фигуры.

Эстетические показатели — стилевая выразительность моделей, т.е. соответствие изделия моде по силуэту, пропорциям, форме деталей, цвету, основным и отделочным материалам:

♦ цельность композиционного решения (архитектоника модели);

♦ рациональность выражения свойств материалов в форме конструкции модели (тектоника модели);

♦ новизна, выразительность и оригинальность модели;

♦ совершенство и изящество отделки всех открытых элементов изделия;

♦ выразительность фирменных знаков, маркировочного ярлыка, упаковки и сопроводительной документации.

Эргономические (конструктивные) показатели — соответствие конструкции изделия размерам и форме тела человека, посадка изделия на фигуре, баланс):

♦ удобство конструкции изделия в динамике;

« соответствие конструкции психофизиологическим особенностям человека.

Гигиенические показатели — соответствие конструкции и материалов швейного изделия санитарно-гигиеничесим требованиям и рекомендациям.

Технологические показатели:

♦ показатели рациональности конструктивного решения технологической обработки изделия;

♦ использование базовых конструктивных основ, стандартных и унифицированных деталей и узлов при решении конструкции;

♦ материалоемкость изделия;

« оптимальность конструктивного решения (технологичность конструкции);

♦ высокая точность изготовления изделия в соответствии с принятой технологией.

Эксплуатационные показатели — устойчивость материал-лов к физико-механическим воздействиям (усадке, истиранию» прочности окраски и др.). Этот показатель способствует сохранению в эксплуатации свойств материалов, обеспечивающих; износостойкость изделия, возможность применения химической чистки, стирки, глажения при уходе за изделием. Они опреде- ляют устойчивость размеров и формы изделия, а также свойств материалов и их художественно-колористического оформлений к действию химчистки, стирки, глажению.

Данная номенклатура наиболее полно охватывает совокупность показателей качества и применяется для любого вида одежды. Она учтена при составлении отраслевой методики по оценке уровня качества продукции швейной промышленности.

Основными показателями, обязательными для всех видов швейных изделий, являются: соответствие основному функциональному назначению; возможность химической чистки, стирки, глажения; статическое соответствие; соответствие изделия современному направлению моды; уровень обработки и отделки изделия; четкость и выразительность исполнения товарных знаков и ярлыков.

При оценке качества швейных изделий проводится ряд операций по выбору номенклатуры показателей качества, определению их значений и сопоставлений с базовыми.

Отдельные показатели свойств можно измерить объективными средствами, которые выражаются в размерных единицах (например, содержание химических волокон и соответствие их нормам СанПиН).

Кроме того, существуют показатели, которые определяют визуально, экспертным методом (эстетические показатели).

На производящих продукцию предприятиях проводится оценка уровня качества отдельных моделей швейных изделий на заседаниях ХТС. Существуют три градации оценки: утвердить, доработать, отклонить.

Швейные изделия — верхняя одежда, постельные изделия, платьево-блузочные, бельевые сорочки и головные уборы — подлежат обязательной сертификации.

В верхней одежде (пальтово-костюмные изделия) показателями, подтверждаемыми при сертификации, являются: массовая доля химических волокон и гигроскопичность подкладки изделия (для детской одежды), стойкость ворсовой поверхности к истиранию по плоскости тканей для верха и подкладки всех видов одежды; устойчивость окраски к физико-химическим воздействиям (свету, дистиллированной воде, поту, глажению, органическим растворителям, трению); изменение линейных размеров после мокрых обработок; водоупорность (для плащевых и курточных тканей); соответствие изделия линейным размерам, содержанию сырья, способам ухода, указанным в маркировке. Оценка уровня качества швейных изделий Швейные товары

Уровень качества швейных изделий оценивают по трем основным признакам, которые наиболее полно и объективно характеризуют важнейшие потребительные свойства изделий:

соответствие действующей технической документации на изделия;

соответствие другим потребительным качествам и техническим показателям, которые пока не нашли отражения в действующей технической документации, но имеются в лучших отечественных и зарубежных образцах (вес одежды, надежность в носке, срок службы, способность сохранять форму и т. д.);

художественно-эстетические показатели, имеющие решающее значение для определения уровня качества.

Как указывалось, художественно-эстетические показатели качества швейных изделий оценивают в условных единицах (баллах) по 40-балльной шкале. В основу этой оценки положены четыре показателя и соответствующая им максимальная оценка в баллах в зависимости от значимости того или иного показателя.

Общее количество баллов для швейного изделия получают, суммируя оценку в баллах по каждому показателю. Для оценки изделий по этой методике на швейных предприятиях должны быть организованы комиссии, в состав которых входят главный инженер, конструкторы экспериментального цеха, технологи и конфекпионеры.

В зависимости от общей оценки изделий предусмотрено четыре категории уровней качества выпускаемых швейных изделий: отлично, хорошо, удовлетворительно и плохо.

К первой категории относят изделия, оцененные от 37 до 40 баллов (при условии, что эти изделия изготовлены в соответствии с требованиями технической документации и дополнительными требованиями к качеству); ко второй — изделия, оцененные от 14 до 35 баллов (такие изделия не вполне соответствуют по одному или нескольким показателям качеству лучших образцов); к третьей категории — изделия с оценкой от 1 до 14 баллов; к четвертой категории — изделия, получившие оценку 0 баллов.

Швейные изделия, оцененные соответствующими баллами, в дальнейшем рассматривает Центральная комиссия соответствующего управления швейной промышленности, в состав которой входят главный инженер швейного управления или управления легкой промышленности, модельеры и конструкторы одежды, технологи, конфекционеры фабрик, специалисты научно-исследовательских институтов и высших учебных заведений соответствующего профиля и др. Центральная комиссия проверяет выводы о качестве изделий, представленные предприятием, и дает им окончательную оценку.

Изделия считают полностью соответствующими мировому уровню качества, если общая оценка составляет 40 баллов. Продукцию, которая по своим свойствам превышает требования государственных стандартов и технических условий и соответствует лучшим мировым образцам, аттестуют Государственным «Знаком качества».

Присвоение «Знака качества» производит Государственная аттестационная комиссия на определенный срок. Показатели качества аттестованных швейных изделий регламентируют специальные ГОСТы и утвержденные эталоны (образцы), которые обязательны для предприятий, аттестовавших свою продукцию.

Требования к качеству швейных изделий

20 Окт 2011 . Отзывов (19) »

Качество изготовленной одежды зависит от многих факторов. Наибольшее значение имеют показатели, непосредственно формирующие качество швейных изделий, такие как:

качество исходных материалов,

качество проектирования (моделирования и конструирования) изделий,

качество технологической обработки.

Качество тканей, трикотажных, нетканых полотен и других материалов, их свойства (эстетические, гигиенические, прочностные) во многом определяют соответствующие свойства одежды. От материалов зависит соответствие одежды функциональному назначению, облику и возрасту потребителей, а также направлению моды.

Комплекс гигиенических свойств материалов влияет на состояние микроклимата пододежного пространства, что, как известно, сказывается на самочувствии и работоспособности человека. От упруго-пластических свойств материалов, их жесткости, драпируемости, формовочной способности, зависят возможность создания требуемой объемно-пространственной формы одежды и ее устойчивость в эксплуатации.

В процессе проектирования одежды создаются объемно-пространственная форма и композиция одежды, ее конструктивное решение, предопределяющие размеры, способы соединения и взаимодействия отдельных деталей и узлов изделия. На этой стадии формируются не только художественно-эстетические свойства одежды, но и обеспечиваются такие важные показатели ее качества, как экономичность и технологичность. Последние, как известно, обусловливают экономическую целесообразность промышленного производства одежды.

Технологическая обработка одежды также оказывает большое влияние на ее качество. Качество соединения деталей и узлов, влажно-тепловой обработки и заключительной отделки во многом определяет такие показатели качества одежды, как качество посадки ее на фигуре, износостойкость и др. В процессе технологической обработки изделие приобретает необходимую объемную форму, товарный вид. Качество одежды, формируемое в процессе технологической обработки, зависит в значительной степени и от качества и состояния применяемого технологического оборудования (машины, полуавтоматы, прессы и т.д.), от качества труда исполнителей.

Немаловажное значение для сохранения качества одежды имеют упаковка и маркировка изделий, условия их хранения, транспортирования, реализации и эксплуатации.

Под контролем качества одежды понимают проверку соответствия показателей качества изделий требованиям, изложенным в нормативно-технической документации. Контроль качества одежды неразрывно связан с ее производством.

Для обеспечения высокого качества одежды на предприятиях проверяют качество сырья, материалов, фурнитуры и т.д. (входной контроль), контролируют технологические операции по изготовлению одежды (внутрипроцессный контроль), осуществляют контроль качества готовых изделий (выходной контроль), а также контроль за упаковкой, хранением, транспортированием изделий, средствами производства, нормативно-технической документацией.

Качество одежды проверяют внешним осмотром со стороны верха и подкладки, а также измерением изделий и их отдельных узлов и деталей. Объектами контроля являются:

внешний вид изделия,

качество посадки изделия на фигуре,

качество технологической обработки узлов и изделия в целом.

Внешний осмотр изделий проводят на манекенах или манекенщиках (применительно к плечевым изделиям), либо на специальных формах (для головных уборов). Бельевые и трикотажные изделия чаще всего просматривают на столах. В процессе осмотра устанавливают соответствие изделия утвержденному образцу по силуэту, форме, покрою и т.п., а также правильность подбора материалов верха, подкладки, отделки, фурнитуры.

Качество посадки изделия на фигуре проверяют на манекенах или манекенщиках типового телосложения. Для проверки качества посадки изделие, надетое на манекен (манекенщика), застегивают на пуговицы и поправляют.

Правильную посадку изделия на фигуре характеризуют следующие признаки:

гладкая поверхность полочек и спинки, отсутствие на них перекосов и заломов (морщин);

отвесное положение краёв бортов полочек ( они не должны расходиться или заходить одна на другую больше, чем предусмотрено в образце);

отвесное положение боковых швов,

горизонтальное положение низа изделия (за исключением моделей с асимметричным или фигурным низом),

отсутствие участков натяжения ткани на поверхности деталей (например, из-за недостатка выпуклости полочки в области груди или спинки в области лопаток),

отсутствие свободных складок на поверхности деталей из-за излишней ширины или длины соответствующих участков,

правильное расположение воротника и лацканов - углы их не должны отгибаться, воротник должен быть без перекосов и плотно прилегать к горловине (за исключением вариантов моделей с отстоящей от шеи формой воротника),

правильное расположение рукавов: они должны быть отвесными, па­раллельны линии полузаноса и не должны отклоняться вперед или назад; посадка рукавов должна быть равномерно распределена по окату без образования морщин;

правильное расположение сторон шлицы спинки: они должны плотно прилегать друг к другу, не расходиться и не заходить друг на друга больше, чем предусмотрено в образце;

правильное соединение подкладки и утепляющей прокладки с верхом изделия: верх изделия не должен быть деформирован из-за укорочения, обужения или перекоса подкладки.

Качество посадки изделия на фигуре проверяют визуально.

Требования к качеству конструкции втачного рукава.

Хороший внешний вид и высокое качество посадки рукава в изделий достигается:

соответствием размеров рукава размерам и форме руки,

пропорциональным соотношением размеров рукава с размерами всего изделия,

правильной ориентацией рукава относительно проймы изделия,

увязкой размеров и формы оката с размерами и формой проймы,

правильным распределением посадки по окату,

Напомню, что ориентация рукава в изделий определяется положением и формой руки человека.

Требования к качеству посадки и внешнему виду классических брюк.

Для классических костюмных брюк характерно прилегание к фигуре на несущей опорной поверхности (от линии талии до верхних участков бедер и живота) и контакт с фигурой в области касательной опорной поверхности (икроножной мышцы).

Степень свободного облегания брюк на других участках различна в зависимости от силуэта Силуэт брюк определяют разнообразные сочетания поперечных размеров брюк на уровнях линии бёдер, подъягодичной складки, колена и низа (наиболее информативной характеристикой силуэта брюк является их вид в профиль).

В классических брюках должны быть четко выражены передний и задний сгибы («стрелки») Конфигурация сгибов на виде в профиль должна слегка повторять абрис ноги человека. Внизу брюки должны касаться задника обуви, передний сгиб ( в зависимости от ширины брюк внизу) в той или иной мере отклоняется вперед.

Для вида брюк спереди и сзади характерна отвесность сгибов брюк, причем передние ориентированы на центры коленных чашечек и на носок обуви внизу, задние — на центры ягодиц.

Форму и пропорции брюк характеризуют также положение верхнего края (пояса) и низа. В современних мужских брюках линия притачивания пояса располагается ниже антропометри-ческого уровня линии талии не менее, чем на3см .

Линия низа брюк располагается на некотором расстоянии от уровня пола и имеет скос из-за подьема стопы.

В готовом изделии, уложенном на плоскости (например, для приутюживания сгибов), боковой шов должен совпадать с шаговим швом на участке от низа брюк до уровня колена, далее вверх совпадение швов необязательно.

Укладываемость сформованных брюк на плоскости с образованием плавних криволинейних сгибов является одним из требований к классическим брюкам. Образование криволинейних сгибов обеспечивается правильной влажно-тепловой обработкой (формованием).

Высокие требования предьявляются к динамическому соответствию брюк фигуре человека. Удобство брюк в динамике зависит в первую очередь от их ширины на уровне коленей, так как в большой мере определяется свободой необходимого перемещения брюк вверх-вниз вдоль ноги при ходьбе, подьеме по лестнице, приседании до плоскости стула.

Безусловно, показатель динамического соответствия брюк оценивается в результате надевания брюк на фигуру соответствующего размера с выполнением манекенщиком определённого ряда движений, характерных для условий эксплуатации изделия.

При внешнем осмотре изделия определяют также качество выполнения технологических соединений - ниточных, клеевых и сварных. В ниточных швах контролируют правильность натяжения ниток в строчке растяжением ее в продольном и поперечном направлениях. Если нитки чрезмерно натянуты, строчки рвутся при растяжении вдоль шва. При растяжении поперек шва недостаточно затянутые нити стежков видны в просвете между соединяемыми деталями.

Анализ внешнего вида изготовленного изделия позволяет также определить качество его влажно-тепловой обработки. При этом обращают внимание на правильность формы изделия и деталей, наличие лас, опалов и т.д.

При контроле качества одежды проверяют правильность маркировки и упаковки изделия, руководствуясь при этом соответствующей нормативно-технической документацией. Правила и порядок контроля качества готовых швейных изделий описаны в соответствующей нормативно-технической документации.

При обнаружении дефектов во внешнем виде, посадке изделия, материалах и технологической обработке изделия возвращают для исправления.

Более подробно информация о конструктивных и технологических дефектах, возникающих при изготовлении одежды, будет представлена в дальнейшем в ряде статей на указанную тему.

4 Возможные технологические дефекты одежды

4.1 Технологические дефекты подготовительного производства

Наиболее часто встречающиеся дефекты подготовительного производства, анализ причин их возникновения и способы их предупреждения и устранения представлены в табл. 3

Таблица 3 - Технологические дефекты подготовительного производства

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Дефекты | Причина возникновения | Рекомендации по предупреждению или устранению дефекта |
| 1 Обужение детали швейного изделия | При качественной приемке материала не проверено значение величины усадки ткани, поступившего материала: она превышает допускаемую стандартом величину | Все поступающие на предприятие материалы нужно тщательно проверять по физико-механи-ческим свойствам; при выявлении несоответст-вий предъявлять претензии поставщику или производить декатировку ткани |
| 2 Перекос детали швейного изделия; перекос рисунка на бортах, лацканах, по низу изделия (юбки); перекос подкладки | При разбраковке материала не было обращено внимание на перекос нитей в ткани, а при проведении влажно-тепловой обработки изделия произошло восстановление прямоугольного расположения нитей в ткани | При небольших длинах кусков ткани вручную перетягивать боковые кромки относительно друг друга. Можно осуществить декатировку, придав нитям ткани прямоугольное расположение при заправке переднего конца куска ткани в декатировальную машину. При большом перекосе нитей в ткани следует предъявлять претензии поставщику |
| 3 Несоответствие направления ворса (рисунка) в деталях швейного изделия | При разбраковке материала не обращено внимание на направленность ворса (или рисунка), часто слабо выраженного; контролер не отметил меловой стрелкой на обоих концах куска ткани направление ворса (рисунка) | Более ответственный контроль при разбраковке тканей в подготовительном производстве; тщательная проверка направления ворса (рисунка) в деталях на обмеловке, т.е. верхнем полотне настила |
| Разнооттеночность материалов в деталях швейного изделия | При разбраковке материала не была замечена разнооттеночность, которая недопустима в деталях одного швейного изделия. Не была проверена разнооттеночность при сопоставлении участков ткани, прилегающих к кромке и по концам куска | Более тщательный, внимательный контроль ткани на приемке. Обеспечение соответствующих условий для работы контролеров ткани, повышение квалификации работницы, разъяснительная работа по предупреждению дефектов |
| Окрашивание ткани | Одновременное хранение тканей различных цветов в одном месте на складе | В каждом месте хранения на складе подготовительного цеха должна содержаться ткань одного цвета, наименования, ширины, т.е. одного артикула |
| Загрязнение ткани волокнами, пылью и др. | Ткани, ватин, вата оказывают вредные воздействия друг на друга (по своим физико-механическим свойствам) при неправильном их хранении на складе Запыление ткани на складе при хранении | Ткани, ватин, вата не должны храниться рядом или в одном штабеле на складе подготовительного цеха, необходимо предусмотреть защиту тканей от запыления, моли, попадания на склад прямых солнечных лучей |
| Отслоение термоклеевого прокладочного материала от основного материала швейного изделия | Отсутствие клея или его недостаточное количество на поверхности прокла-дочного материала. При приемке прокладочных материалов не было обращено внимание на отсутствие клея на некоторых участках куска ткани | Более тщательный контроль поступающих на швейное предприятие прокладочных материалов (для устранения такого дефекта за рубежом применяют шприцевание вздутых участков сдублированных тканей для введения в пустоты клеевых растворов или расплавов) |
| Одновременное обсужение, расширение, укорочение, удлинение деталей швейного изделия | Отклонения от размеров лекал, получаемые при обмелке | При ручном способе подготовки обмеловки толщина линий обмеловки должна быть не более 0,1 см, а внутренняя сторона линий должна совпадать с контуром лекал Использование трафаретов, светокопий раскладок (синек) обеспечивает более точное расположение лекал, вырезание деталей |

4.2 Технологические дефекты раскройного производства

Основная задача раскройного цеха состоит в изготовлении деталей кроя швейных изделий. Для предотвращения возникновения технологических дефектов раскройного производства нужно при раскрое материалов обеспечить необходимую точность деталей кроя в пределах допускаемых отклонений и четкость линий резания; детали кроя для одного изделия изготовлять комплектно; раскрой производить согласно Процентному соотношению размеров, ростов в серии.

На точность крон оказывают влияние точность обмелки лекал, способ настилания полотен, тип машины для раскроя настила, физико-механические свойства настилаемых тканей, положение деталей швейных изделий относительно направления нитей основы материала.

Наибольшая точность деталей кроя достигается при машинном способе настилания полотен и резании деталей на стационарной раскройной ленточной машине, наименьшая точность — при резании на ручной раскройной машине с дисковым ножом.

Наиболее часто встречающиеся дефекты раскройного производства, анализ причин их возникновения и способы их предупреждения и устранения представлены в табл. 4

Таблица 4 - Технологические дефекты раскройного производства

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Дефекты | Причина возникновения | Рекомендации по предупреждению или устранению дефекта |
|  |  |  |
| 1 Укорочение (удлинение) детали швейного изделия | При ручном настилании ткань подвергается неравномерному растяжению, в результате некоторые детали после выкраивания изменяют свои размеры в долевом направлении | Настилать ткани механизированным способом |
| При машинном настилании не была обеспечена необходимая точность совмещения переднего и заднего концов полотен настила, его кромок | Необходимо тщательно соблюдать технические условия настилания тканей. Правильное укладывание ткани в настил без растяжения и излишней слабины, т.е. без морщин и складок, обеспечивает получение деталей кроя с меньшими погрешностями в размерах |  |
| Использование раскройного оборудования, не соответствующего физико-механическим характеристиками настилаемых тканей, а также нерациональных для данного материала высот настилов | Перекраивания или подрезка детали изделия Использование настилов оптимальной величины. Для резания синтетических материалов с небольшими коэффициентами трения нужно использовать передвижные раскройные машины с дисковым ножом, который при вращении в соответствующем направлении обеспечивает сжатие полотен ткани при резании по линиям, имеющим большой радиус закругления |  |
| При вырезании машиной с дисковым ножом криволинейных контуров деталей с небольшим радиусом закругления или при изменении направления резания под прямым углом оказывается, что детали нижних полотен настила имеют отклонения в размерах по отношению к деталям из верхних полотен | Для обеспечения качественного кроя технологи должны знать оптимальную величину настила, при которой возникающие отклонения в размерах деталей будут в пределах допустимых значений |  |

Продолжение таблицы 4

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  |  |  |
|  | Применение для резания настилов из тканей, имеющих небольшие коэффициенты трения и сцепления волокон (синтетических), раскройной машины с прямым ножом | Использование эту машину для резания высоких настилов (150 – 180 мм) тканей пальтовой и костюмной групп, обладающих высокими коэффициентами трения и сцепления волокон |
|  | Сдвиг полотен настила при резании | Использовать для настилания и раскраивания материалов специальных столов, оснащенных вакуум-отсосов. Для облегчения перемещения настила применять столы с воздушной подушкой Исправлять указанные дефекты путем перекраивания или подкраивания новых деталей швейного изделия |
| Перекос детали швейного изделия | Неправильная раскладка лекал деталей изделий. При значительном отклонении направления нити основы, нанесенного на лекалах, от аналогичных линий в ткани может наблюдаться разбалансировка основных деталей одежды | Бракованные детали использоваться для изготовления деталей меньших размеров; строго соблюдать технические условия раскладки лекал |
| Несовпадение рисунка материала в швейном изделии | Не подогнан рисунок (клетка) при настилании полотен ткани; ткани недостаточно подобраны по ширине или по раппорту рисунка | Более тщательный контроль за подбором кусков тканей в настил и качеством изготовления самого настила |
| Неправильный раскрой деталей швейного изделия; при работе передвижных раскройных машин произошло смещение полотен (предварительно подготовленных по рисунку) настила и в таком положении были расставлены надсечки | Применять столы для настилания и разрезания настилов ткани с вакуум-отсосами, которые препятствуют перемещению полотен материала друг относительно друга, способствуют получению кроя высокого качества Перед стачиванием, например, деталей спинки по среднему срезу осуществить подгонку рисунка по этому срезу |  |
| Разнооттеночность материалов в деталях швейного изделия | При настилании полотен не обращено внимание на условные обозначения, указывающие направление слабо выраженной разнооттеночности ткани | Особое внимание при настилании необходимо обращать на условные знаки, обозначающие отклонения в оттеночности куска ткани. Для устранения дефекта производят подкрашивание деталей соответствующего оттенка ткани |
| Не6соответствие направления ворса (рисунка) в деталях швейного изделия | При выполнении настила не обращено внимание на меловые стрелки, поставленные по концам куска ткани и указывающие на направление ворса (рисунка) ткани. При этом настил изготовлен без учета направления ворса (рисунка) ткани | При настилании тканей нужно соблюдать соответствующую технологическую дисциплину, а также повышать ответственность исполнителя. С целью исключения брака такого вида подкраивают детали изделия |
| Искривление швов деталей швейного изделия | Соединение деталей швейного изделия произошло с отклонением от установленного направления из-за неточностей кроя деталей изделия | Если возможно, несколько изменить ширину шва на его искривленном участке. Явно бракованные детали заменить вновь выкроенными |

4.3 Технологические дефекты швейного производства

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

Наиболее часто встречающиеся дефекты швейного производства, анализ причин их возникновения и способы их предупреждения и устранения представлены в табл. 5

Таблица 5 - Технологические дефекты швейного производства

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Дефекты | Причина возникновения | Рекомендации по предупреждению или устранению дефекта |
|  |  |  |
| Укорочение (удлинение) детали швейного изделия | Неправильно проведена операция подрезки низа изделия или намелена эта линия | Перед намелкой линии подрезки следует проверить соответствующие линейные размеры деталей, намелку линий подрезки следует производить остро заточенным мелом (толщина линии не более 0,1 см), а внутренняя сторона линий намелки должна совпадать с контуром лекал |
| полочки разные по длине | Неправильно выполнена намелка или подрезка низа изделия | Соблюдение технических условий при намелке или подрезке низа изделия |
| линия перегиба лацкана расположена выше или ниже линий, определяемые моделью | Воротник укорочен или удлинен в результате неправильной подрезки или намелки линий подрезки нижнего воротника | При укорочении деталей швейного изделия сверх допускаемой величины деталь предназначать для изделия более низкого роста, а при удлинении низ детали подрезать |
| Несовпадение рисунка материала в швейном изделии | Не произведена требуемая подгонка рисунка деталей изделия; при стачивании или настрачивании детали сместились друг относительно друга | Соблюдение технических условий на подгонку рисунка различных деталей швейного изделия; контроль за правильностью работы швейного оборудования |
| несовпадение рисунка материала полочки и листочки | Не выполнена подгонка рисунка ткани листочки и полочки по шву притачивания При настрачивании листочки на полочку произошло смещение ранее подогнанного рисунка | Тщательное исполнение операции с соблюдением технических условий на подгонку рисунка материала Контроль за правильностью регулировки механизмов прижимной лапки и двигателя ткани |
| несовпадение полосок или клеток по краям лацканов и бортов | Разная ширина обтачивания швов левого и правого лацканов или бортов | Добросовестное и квалифицированное исполнение операции обтачивания лацканов и бортов |
| Искривленный край детали (швейного изделия) | Искривление краев, например клапана или хлястика, происходит в результате выполнения неровного шва обтачивания, а также из-за не выправленных краев этих деталей | При использовании специального оборудования – полуавтоматов для обтачивания краев деталей и их вывертывания с помощью шаблонов резко улучшается качество выполнения операции |
| искривление рамки или канта кармана | Неравномерный по ширине шов притачивания обтачек | Необходимо использовать для настрачивания обтачек кармана двухигольные специальные машины с одновременным разрезанием прореза кармана |
| искривленный край борта или лацкана | Неровно проведена меловая линия при операции намелки линий лацкана и борта или проведена подрезка этих срезов Строчка обтачивания бортов проложена на неодинаковом расстоянии от края Неравномерная ширина канта по краю лацкана и борта | Соблюдение технических условий на выполнение операций намелки и подрезки края лацкана и борта     Контроль за соблюдением установленной ширины шва при выполнении обтачивания борта При настрачивании припусков на шов (у лацкана на полочку и у борта на подборт) нужно следить за правильностью прокладывания строчки, ее ровнотой |

Продолжение таблицы 5

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  |  |  |
|  | Не выправлен край борта при выметывании | При выметывании шва по краю борта необходимо следить за его ровнотой, выправляя край с помощью канта; использовать полочки, цельнокроеные с подбортами |
| искривленный край воротника по отлету и концам | Неправильно выполнена операция подрезки подворотника, обработки отлета и концов воротника | Обработку воротника доверять высококвалифицированным работницам, добросовестно выполняющим технические условия на изготовление этой сборочной единицы. Тщательно контролировать качество выполнения операций по изготовлению воротника |
| искривление линии низа рукава | Неправильно намелена линия подгиба низа рукава, приутюжены рукава внизу | Низ рукава намелять остро заточенным мелом, заутюживать строго по намеченной линии. Для устранения дефекта заметывают рукав по исправленной линии низа, приутюживают, затем скрепляют соответствующие швы |
| искривление верхнего края пояса | Неровный шов обтачивания или настрачивания верхнего края пояса юбки или брюк, неровный его кант | На искривленном участке пояса осуществить подпарывание шва, выравнивание края и обтачивание или настрачивание детали заново. Для более качественного выполнения края необходимо применять специальные двухигольные швейные машины для одновременной обработки края пояса и его притачивания к изделию |
| искривление низа изделия | Неправильно намелен или подшит низ изделия. Не прикреплен подгиб низа к швам изделия | Подпороть искривленный низ изделия, наметать и приутюжить по исправленной линии. Подгиб низа изделия прикрепить к вертикальным швам |
| Искривление швов деталей швейных изделий | Соединение деталей швейного изделия произошло с отклонением от установленного направления | Необходимо строго соблюдать технические условия на выполнение швов с последующим межоперационным контролем их качества |
| искривление шва втачивания рукава | Неравномерный по ширине шов втачивания рукава. Шов искривлен при прикреплении плечевых накладок | Необходимо при втачивании рукава следить за параллельностью прокладываемой строчки и среза проймы. При превышении ширины шва втачивания подпарывают искривленную строчку и заново втачивают рукав. Ширина шва прикрепления плечевых накладок не должна превышать по величине шов втачивания рукава. Отпарывают неверно притачанные плечевые накладки и заново выполняют операцию |
| искривление бокового шва | Посажена передняя или задняя половинка брюк около закрепки кармана Неправильно сделаны закрепки на карманах у боковых швов брюк: при постановке закрепки материал верха брюк смещен относительно припуска на боковой шов | Распороть боковой шов, заново стачать боковой шов брюк без посадки   Аккуратно удалить закрепку, расправить слои материалов у боковых швов, заново поставить закрепку |
| искривление шва раскепа воротника | Раскрепы неровно намелены и подрезаны или стачаны швом, неравномерным по ширине | Правильно выполнить намелку и подрезку, а также стачивание раскепов |
| Излишнее натяжение (слабина) детали швейного изделия | Неправильное соединение деталей швейного изделия, которое приводит к образованию сборок, складок | При излишнем натяжении детали необходимо выпустить, если возможно, запас шва детали в направлении ее обужения; при излишней слабине забирать в шов избыток материала детали |

Продолжение таблицы 5

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  |  |  |
| излишнее натяжение подбортов пиджака | Недостаточная посадка подбортов при их наметывании или слабина подбортов по перегибу лацкана | При наметывании подбортов необходимо следить за тем, чтобы в углах лацканах пиджака образовалась необходимая посадка ткани подборта. Для обеспечения прилегания лацканов к полочкам нужно качественно выполнять разметывание линии перегиба лацкана пиджака |
| Подборт смещен во время присоединения его внутреннего края к бортовой прокладке изделия | Следует распороть строчку наметывания подборта на бортовую прокладку, выполнить операцию снова, устраняя дефект |  |
| излишняя слабина в верхней части полочек ниже плечевых швов | Натяжение прокладки или подкладки при обработке пройм, что приводит к возникновению поперечных или косых складок | Подпороть дефектный участок шва проймы и освободить прокладку или подкладку, после чего вновь обработать пройму |
| излишнее натяжение верхнего воротника | Недостаточная посадка верхнего воротника относительно нижнего в его углах, а также недостаточная слабина по перегибу стойки приводят к возникновению такого дефекта | Подпороть шов притачивания подкладки к воротнику, разметать воротник по линии перегиба стойки, после чего стачать его с подкладкой |
| Шов обтачивания отлета воротника шире, чем предусмотрено в технических условиях | Необходимо соблюдать технические условия при выполнении настрачивания верхнего воротника на нижний, осуществлять строгий межоперационный контроль |  |
| излишняя слабина подкладки по низу изделия | Подкладка стачана меньшими по ширине, чем предусмотрено, швами | Подпороть низ изделия в месте избыточной ширины подкладки, стачать подкладку швами необходимой величины, после чего вновь обработать низ изделия |
| излишняя слабина подкладки по длине изделия | Подкладка притачана к швам верха изделия не по надсечкам, в результате подкладка видна внизу из-под основной ткани | Удалить швы прикрепления подкладки к верху изделия, устранить дефект, притачивая подкладку к верху по надсечкам |
| излишнее натяжение по локтевому шву рукава у проймы | Неправильно втачан рукав в пройму: вершина оката рукава смещена назад при втачивании | Строго соблюдать технические условия на втачивание рукава, правильно регулировать машину для обеспечения необходимой посадки по окату рукава Выпороть рукава, затем правильно втачать |
| излишнее натяжение по переднему перекату рукава | Неправильно соединен рукав с проймой: вершина оката рукава смещена вперед при втачивании | То же |
| излишнее натяжение клапанов карманов | Не сделана посадка детали верха в уголках клапана; подкладка по размеру больше детали верха клапана | Обтачивание клапанов целесообразно производить на специальном оборудовании, а вывертывание их на лицевую сторону и приутюживание осуществлять с использованием шаблонов |
| излишнее натяжение или слабина нижнего края прорезного кармана | Обтачка во время притачивания натянута или посажена, неправильно расправлен карман при скреплении боковых сторон обтачек | Распарывают закрепки боковых сторон обтачек, расправляют карман, обеспечивая обтачками нормальное натяжение, после чего ставят новые закрепки боковых сторон обтачек |
| излишнее натяжение (слабина) по шаговому шву брюк | Неправильность соединены шаговые срезы: передняя половинка брюк при выполнении бокового шва смещена вниз, а при выполнении шагового - вверх | Распороть шаговые швы, после чего правильно стачать срезы |
| Несимметричность конструктивных линий (элементов, деталей) изделия | Неточность выполнения намелки симметричных деталей | Строго соблюдать технические условия на обработку и намелку парных симметричных деталей |

Окончание таблицы 5

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  |  |  |
| несимметричность лацканов швейного изделия | Лацканы обтачаны швами различной ширины, при выметывании лацканов не были выправлены углы и швы обтачивания | Строго соблюдать технические условия на выполнение обтачивания, настрачивание швов (лацкана на полочку, а борта на подборт), а также их выметывание |
| несимметричность положения шлевок | Неправильно поставлены надсечки для шлевок, а также неправильно закреплены верхние края шлевок | Проверить симметричность расстановки надсечек перед выполнением притачивания шлевок; при неправильной постановке закрепки распороть закрепку по верхним краям шлевок и, переместив их в правильное положение, сделать новые закрепки |
| несимметричность расположения накладных карманов | Неточно намечены места расположения карманов, обработка карманов произведена с отклонением от намеченных линий | Внимательно выполнять намелку карманов и их настрачивание. Для устранения дефекта отпороть один карман и настрочить его симметрично другому |
| Неправильная посадка швейного изделия на фигуре или манекене | Нарушение принятого положения деталей и швов изделия относительно всего швейного изделия | Соблюдение технических условий на выполнение операций, строгий межоперационный контроль качества исполнения технологических операций |
| неправильная посадка спинки швейного изделия | Недостаточное сутюживание спинки на выпуклость лопаток, недостаточная посадка спинки в верхнем участке бокового шва | Нужно правильно с учетом необходимой посадки проложить кромку или дублирующий слой клеевой прокладки по срезам проймы спинки |
| неправильная посадка брюк на фигуре | Сгибы передних половинок брюк расходятся, если при стачивании шаговых срезов передняя половинка брюк смещена вниз; при сгибах, смещенных внутрь, передние половинки брюк при соединении шаговых срезов смещены вверх | Распороть шаговые швы после чего стачивать срезы, передвинув предварительно переднюю половинку брюк в первом случае вверх, во втором - вниз |

4.4 Технологические дефекты влажно-тепловой обработки деталей швейных изделий

Важным показателем качества 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.

Наиболее часто встречаемые технологические дефекты влажно-тепловой обработки швейных изделий и причины их возникновения представлены в табл. 6

Таблица 6 - Технологические дефекты влажно-тепловой обработки деталей швейных изделий

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Дефекты | Причина возникновения | Рекомендации по предупреждению или 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 режимы и технические условия влажно-тепловой обработки деталей швейных изделий |
| Растянута или посажена горловина швейного изделия | Неправильно сутюжены полочки, растянут шов настрачивания подворотника при влажно-тепловой обработке | 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 |

4.5 Технологические дефекты транспортировки и хранения изделий

Основным требованием при транспортировке и хранении швейных изделий является сохранение их товарного вида. Поэтому готовые швейные изделия до отправления их торгующим организациям должны храниться в складских помещениях с учетом определенных требований. В этих помещениях поддерживается температура 18-20 ºС и влажность воздуха 40-60%. Швейные изделия защищают от воздействия прямых солнечных лучей.

Для предупреждения дефектов этой группы необходимо осуществлять постоянный контроль за хранением, упаковкой и отправкой изделий.

Потеря внешнего вида, выражающаяся в измятости, запыленности, отсутствии пуговиц, пятнах, выцветших поверхностях деталей – все это приводит к невозможности реализации изделия с учетом его первоначальной стоимости. Поэтому нельзя транспортировать изделия слишком плотно упакованными или внавалку друг на друга. Целесообразно использование кронштейнов, целлофановых и полиэтиленовых пакетов, необходимо бережное отношение к готовому изделию, так как потеря товарного вида приводит к уценке изделия.

Приложение 2

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

Приложение 3

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 в |