

Здравствуйте, уважаемые учащиеся группы 11-Ш!

Учебная дисциплина: МДК 02.01

**Устранение дефектов с учетом свойств ткани.**

Раздел 1:

**Дефектация швейных изделий**

Тема 1.5:

**Технологические дефекты швейного производства.**

Тема урока:

**Характеристика технологических дефектов, нарушения подбора верхних плечевых накладок в верхней одежде.**

Задание:

1. Вам необходимо самостоятельно изучить тему урока по конспекту, который прилагается ниже.
2. В рабочей тетради составить краткий конспект.
3. Тему урока выучить!!!!

Проверка конспекта и знаний данной темы будет осуществляться при выходе на учебную практику (очную форму обучения).

## **ХАРАКТЕРИСТИКА ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ДЕФЕКТОВ, НАРУШЕНИЯ ПОДБОРА ВЕРХНИХ ПЛЕЧЕВЫХ НАКЛАДОК В ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЕ.**

Большинство изделий пальтово-костюмного ассортимента изготавливают с применением верхних плечевых накладок. Их необходимо предусмотреть на стадии проектирования плечевого изделия и внести изменения в конструкцию. В зависимости от модных тенденций используют плечевые накладки и в платьево-блузочном ассортименте (если изделие с рукавом). Их форма и толщина позволяют сформировать плечевой пояс.

Предупредить появление технологических дефектов этой группы и некоторых конструктивных дефектов помогут рекомендации по правильному подбору верхних плечевых накладок.

Обеспечив четкую форму в изделиях с втачными рукавами помогут верхние плечевые накладки классической формы (рис. 5.1). В торговой сети представлены верткие плечевые накладки классической формы Их изготавливают из поролона (в чехле или без него), многослойными из нетканого материала, комбинированными (в сочетании поролона и нетканого материала и т.д), различной толщины, зависящей от модных тенденций Их размер зависит от ассортимента (самые маленькие-предназначены для блузок и платьев) и размера фигуры. Классическая форма плечевой накладки подходит для втачного рукава без наполнения оката и с наполнением небольшого размера.

Верхние плечевые накладки втачного рукава мягкой формы и рубашечного отличаются от классической формы наличием округлою внешнего края (рис. 5.2)

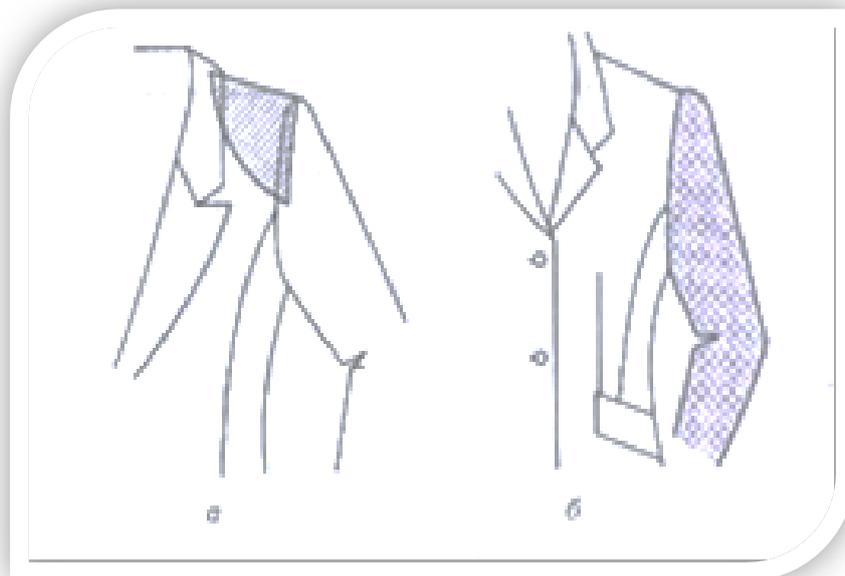


Рис.5.1 Верхние плечевые накладки (а); для втачного рукава отвесной постановки.

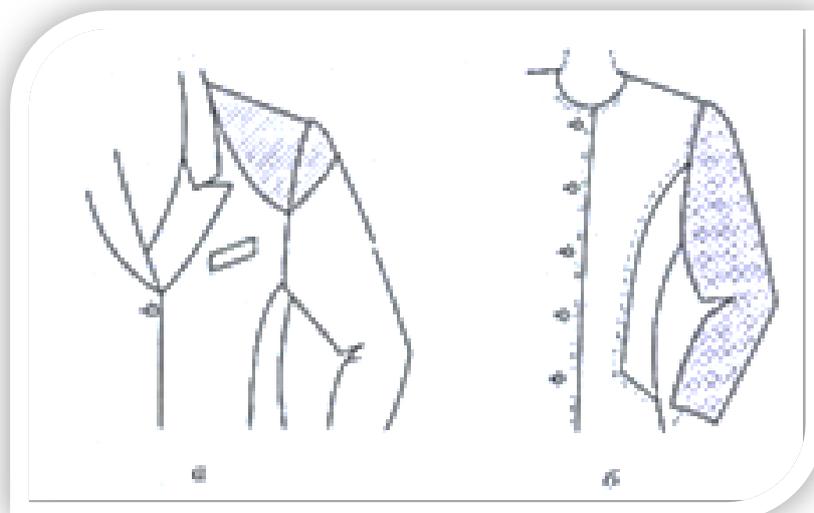


Рис.5.2 Верхние плечевые накладки для втачного рукава мягкой формы (а); рубашечного (б).

Такая форма позволяет поддержать плечевой участок изделия с плавным переходом от линии плеча к рукаву, например в изделиях с отделочной строчкой на верхнем участке проймы (шов втачивания рукава в пройму направлен в сторону спинки и полочки).

Для швейных изделий с рукавами покроя реглан используют плечевые накладки обеспечивают плавный переход от линии плеча к рукаву, создавая дополнительный объем в области плечевой точки (рис. 5.3).

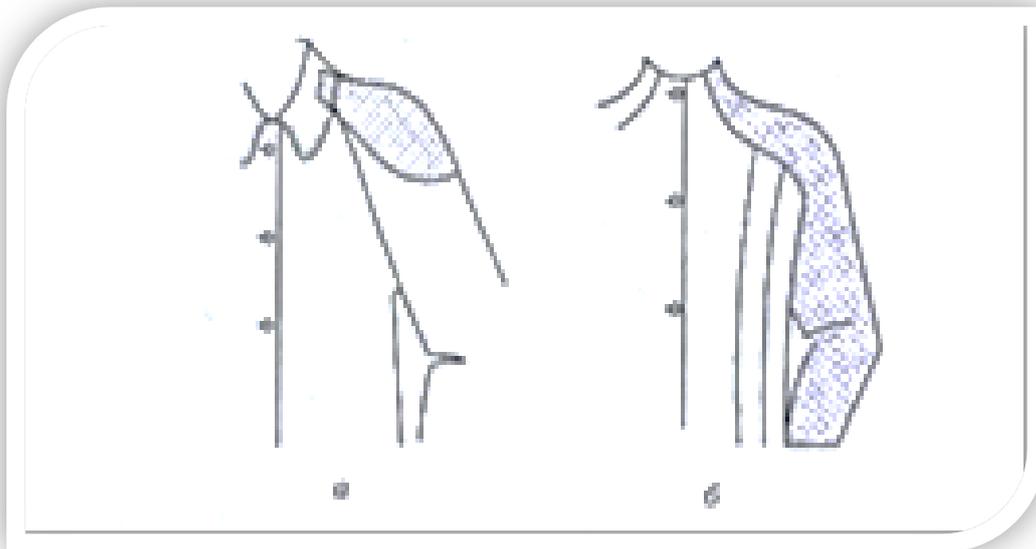


Рис.5.3 Верхние плечевые накладки для рукава покроя реглан (а,б).

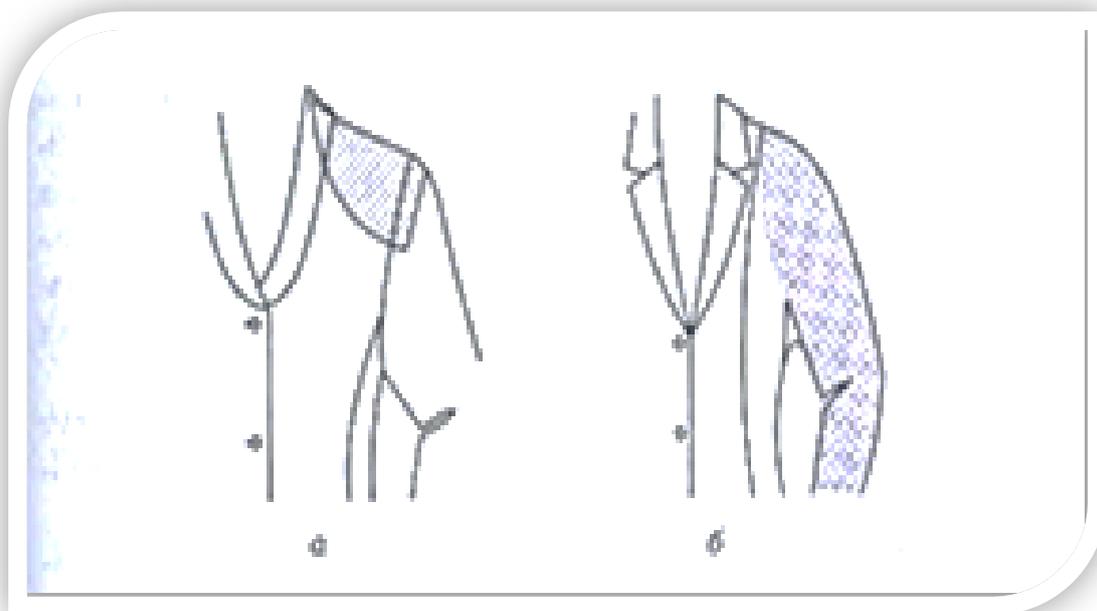


Рис.5.4 верхние плечевые накладки для рукава мягкой формы (а); цельнокроеные (б).

Чаще встречаются плечевые накладки такой формы средней или большой толщины. Для изделий платьево-блузочного ассортимента - такие плечевые накладки изготавливают из поролона. А для пальтово-костюмного — многослойные из нетканого материала.

Форма верхних плечевых накладок для втачного рукава мягкой формы и цельнокроеных рукавов несколько отличается от классической и рубашечных рукавов — имеется скос внешнего края, но более узкий (рис. 5.4). Верхние плечевые накладки для втачного рукава с прогнутой линией плеча имеют сложную форму (рис 5.5). Для получения такой формы, на основе накладки классической формы, необходимо

увеличить толщину края накладки как показано на рис.5.5. используя поролон и синтетический утепляющий материал.

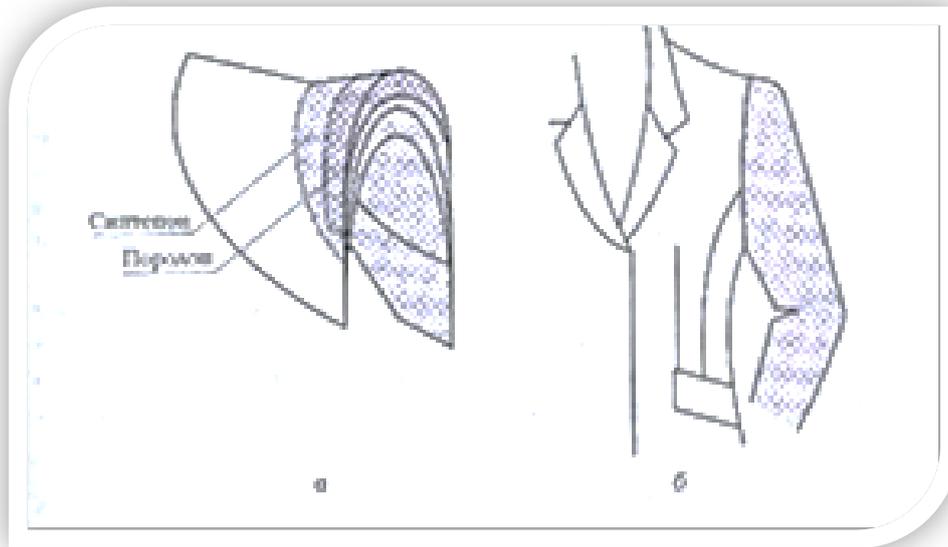


Рис.5.5 Верхние плечевые накладки для втачного рукава с прогнутой линией плеча.

При неправильном подборе верхних плечевых накладок могут возникать дефекты.

**Поперечные заломы на рукаве по линии соединения рукавов покроя реглан со спинкой и полочками.**

*Дефект возникает* если толщина верхних плечевых накладок слишком большая или рукав узкий в верхней части и изделия. В первую очередь уменьшают толщину верхних плечевых накладок. Если дефект не исчезает, то рассматривают его как конструктивный и вносят изменения в конструкцию рукава.

**Наклонные заломы на спинке под проймой могут быть следствием недостаточной толщины верхних плечевых накладок.**

*Устранение дефекта.* Устранить такие заломы можно путем замены верхних плечевых накладок на другие большей толщины.

**Заломы на спинке под левой или правой проймой возникают, если у фигуры ровная высота плеч.**

*Устранение дефекта.* В готовых изделиях массового производства наличие такого залома не считается дефектом (изделие должно быть симметричным). При изготовлении одежды на индивидуальную фигуру рекомендуется использовать верхние плечевые накладки разной толщины.

## **КОНТРОЛЬНЫЕ ВОПРОСЫ**

1. Перечислите дефекты нарушения подбора верхних плечевых накладок в верхней одежде?
2. Охарактеризуйте дефекты нарушения подбора верхних плечевых накладок в верхней одежде?

Здравствуйте, уважаемые учащиеся группы 11-Ш!

Учебная дисциплина: МДК 02.01

**Устранение дефектов с учетом свойств ткани.**

Раздел 1:

**Дефектация швейных изделий**

Тема 1.5:

**Технологические дефекты швейного производства.**

Тема урока:

**Характеристика технологических дефектов, нарушения качества выполнения строчек и швов швейного изделия.**

Задание:

1. Вам необходимо самостоятельно изучить тему урока по конспекту, который прилагается ниже.
2. В рабочей тетради составить краткий конспект.
3. Тему урока выучить!!!!

Проверка конспекта и знаний данной темы будет осуществляться при выходе на учебную практику (очную форму обучения).

## **ХАРАКТЕРИСТИКА ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ДЕФЕКТОВ, НАРУШЕНИЯ КАЧЕСТВА ВЫПОЛНЕНИЯ СТРОЧЕК И ШВОВ ШВЕЙНОГО ИЗДЕЛИЯ.**

Качество ниточных строчек и швов зависит от ряда факторов:

- ✓ вида и параметров стежков и швов;
- ✓ волокнистого состава и структуры ниток;
- ✓ от толщины и жесткости стачиваемых материалов;
- ✓ правильной настройки швейного оборудования.

### **Искривление швов — дефект, при котором соединение деталей швейного изделия произошло с отклонением от установленного направления.**

Чаще всего является следствием отсутствия приспособлений для прокладывания строчки. Этот дефект заметен с лицевой стороны изделия.

Устранение дефекта. Для устранения дефекта распарывают шов и выполняют строчку заново. При отсутствии приспособлений прокладывают предварительную меловую линию и затем ровно и качественно прокладывают строчку временного соединения деталей.

Не рекомендуется исправлять строчку только на отдельных участках шва — это может вызвать появление искривлений в местах стыков строчек.

**Волнистость около швов соединяющих боковые или шаговые срезы брюк** появляется в том случае, если при стачивании была допущена посадка материала или на одной из деталей линия соединения искривлена.

Устранение дефекта. Для устранения дефекта строчки, соединяющие срезы, удаляют, уточняют расположение контрольных точек, соединяв срезы, совместив контрольные точки и избегая посадки материала и искривления линии строчки. По возможности используют стачивающую машину беспосадочной строчки.

**При стачивании удлинен срез одной из деталей по сравнению с установленным размером.**

Причиной дефекта является излишняя посадка одной из стачиваемых деталей или излишнее натяжение. Посадка увеличивается с повышением скорости перемещения материала, поэтому при стачивании материалов с большим содержанием синтетических волокон рекомендуется снизить скорость прокладывания строчки.

Устранение дефекта. Для устранения дефекта строчку соединяющую срезы, удаляют, проверяют расположение контрольных точек и соединяют срезы, совместив контрольные точки и избегая посадки материала.

**Неодинаковая величина припуска на шов в готовом изделии.** Обметочная строчка выполнена непараллельно строчке стачивания деталей. В изделиях с подкладкой этот дефект незаметен.

Устранение дефекта. Для устранения дефекта удаляют строчку вдоль всего среза, выравнивают величину припуска и обметывают срез.

**Величина припуска на шов в готовом изделии меньше рекомендуемого стандартом.**

В изделиях массового производстве такой дефект недопустим. При изготовлении одежды по индивидуальным заказам величина припуска при наличии письменного согласия заказчика может отклоняться от нормативных значений.

**Искривленный край детали (швейного изделия) портит внешний изделия.** Причинами появления дефекта являются: погрешность при подрезке изделия после примерки; выполнена искривленная строчка при обтачивании края детали, образование неодинаковой величины канта при выметывании.

Устранение дефекта. Для устранения дефекта строчку выполняют правильно, если это возможно. Препятствием для исправления дефекта могут стать обработанная застежка, декоративная отделка и т. п.

**Пропуск стежков в ниточной строчке свидетельствует о недостатках в наладке швейной машины.**

При возникновении пропусков необходимо остановить выполнение операции и отрегулировать механизмы швейной машины. Причинами пропуска стежков в строчке являются:

- ✓ неправильно подобранная игла (изогнутая, короткая, низко установленная, тупая, не соответствующая виду материала);
- ✓ неправильно заправленные нитки или верхняя нитка имеет неравномерную крутку;

- ✓ слишком слабое давление лапки на ткань (при значительной толщине материала).

Устранение дефекта. Для исправления строчки ее распаривают, заменяют иглу и проверяют нитки. При необходимости увеличивают давление лапки на материал.

### **Слабая (или стянутая) строчка.**

Причина — недостаточное (или излишнее) натяжение ниток при образовании строчки. Стягивание чаще всего проявляется при стачивании тонких материалов и материалов с разреженной структурой.

Устранение дефекта. Для исправления строчки распарывают шов производят регулировку механизмов швейной машины и выполняют строчку заново.

**Редкая (или частая) строчка.** Частота стежков в строчке не соответствует требованиям нормативно-технической документации.

Устранение дефекта. Для устранения дефекта поступают так же как и в попусках строчки.

### **Очень мелкие стежки неодинаковой длины.**

Причина дефекта в неправильной установке деталей механизма двигателя ткани и лапки или регулятор длины стежка не закреплен в нужном положении.

Устранение дефекта. Устранения дефекта начинают с проверки положения регулятора стежка и его фиксатора. При необходимости правильно устанавливают рейку и лапку швейной машины.

**Нарушение целостности ниточной строчки** — дефект, который характеризуется частичным отсутствием стежков в строчке. Возникает в результате механического или термического повреждения нитки.

Устранение дефекта. Поврежденный участок, а при возможности все строчки должны быть восстановлены.

**Переплетение ниток в строчке видно сверху** — результат неправильной регулировки натяжения ниток: сильное натяжение верхней (игольной) нитки или слабое натяжение нижней нитки.

Устранение дефекта. Для устранения дефекта распарывают строчку, регулируют натяжение верхней и нижней ниток швейной машины и выполняют строчку заново. Не допускается выполнение второй (отрегулированной) строчки поверх ранее выполненной с неравномерным натяжением ниток.

**Переплетение ниток в строчке видно снизу** — дефект противоположенный вышеописанному.

Причина — натяжение верхней нитки слабое, а натяжение нижней нитки слишком сильное.

Устранение дефекта. Для устранения дефекта натяжение верхней нитки увеличивают поворотом регулировочного винта, а на шпульном колпачке (при его наличии) ослабляют натяжение нижней нитки.

**Неравномерное расстояние между параллельными строчками возникает при отсутствии приспособлений для прокладывания параллельной или двойной строчки.**

Устранение дефекта. Для исправления дефекта распаривают всю строчку и выполняют заново.

**Стягивание материала из под лапки в сторону и искривление линии строчки** происходит, если подошва лапки установлена под углом к плоскости игольной пластины.

Устранение дефекта. Для исправления дефекта лапку устанавливают так, чтобы ее подошва была параллельна плоскости игольной пластины.

**Повреждения материала во время пошива.** Повреждения материала проявляются в виде разрушения его нитей, их смещения или удаления вследствие попадания иглы в нить. Вероятность повреждения возрастает при увеличении диаметра иглы, угла ее заострения, наличия зазубрин на краях отверстия в игольной пластине, большой плотности нитей в материале и повышенной влажности материала.

Устранение дефекта. Такой дефект портит внешний вид изделия и устранить его невозможно. С лицевой стороны изделия дефект можно скрыть декоративной деталью.

**Следы прорубания материала иглой после выполнения строчки не только портят внешний вид изделия, но и резко снижают прочность шва и являются неустраняемым дефектом.**

Для предупреждения прорубания материалов иглой правильно подбирают иглы и нитки и выполняют пробную строчку на кусочке такого же материала

**Отделение соединительной строчки от материала.**

Причина — припуск на шов имеет недостаточную ширину или края припуска не закреплены обметочной строчкой.

Ширина припусков на шов оказывает влияние на надежность строчки.

Устранение дефекта. Для закрепления срезов легкоосыпающихся материалов применяют обметывание срезов, приклеивают тонкие прокладочные материалы на припуск, которые заходят на 1 ...2 мм за строчку, оплавливают срезы или обрабатывают швы с закрытыми срезами.

**Не обработан нижний срез отлетной подкладки.**

Этот недостаток не испортит внешний вид изделия, но при эксплуатации может произойти осыпание среза.

В изделиях с подкладкой, которая не соединяется по низу с изделием нижний срез должен быть обработан.

Шов обработки среза подкладки должен соответствовать свойствам материала верха, чтобы не проступать на лицевой стороне материала верха после ВТО.

**Подкладка кармана повреждена при обработке петли.**

Дефект не портит внешний вид и изделия и не заметен (до тех пор пока в карман ничего не положили). Однако такой дефект считается браком, и эксплуатация кармана невозможна. Если изделие с подкладкой, то подкладку кармана нужно заменить

**КОНТРОЛЬНЫЕ ВОПРОСЫ**

1. Перечислите технологические дефекты нарушения качества выполнения строчек и швов швейного изделия?
2. Охарактеризуйте технологические дефекты нарушения качества выполнения строчек и швов швейного изделия?

**УДАЧНОГО ДНЯ И ПРОДУКТИВНОЙ РАБОТЫ!**

