

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ, НАУКИ И МОЛОДЕЖНОЙ ПОЛИТИКИ
КРАСНОДАРСКОГО КРАЯ
ГОСУДАРСТВЕННОЕ КАЗЕННОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ КРАСНОДАРСКОГО КРАЯ
«АРМАВИРСКИЙ ИНДУСТРИАЛЬНЫЙ ТЕХНИКУМ ДЛЯ ИНВАЛИДОВ»

Методическая разработка инструкционно-технологических карт по
профессиональному модулю
ПМ 02 ДЕФЕКТАЦИЯ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ
для профессии СПО 29.01.07 Портной

Разработчик: Турищева А.Н.

Армавир 2023г.

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Инструкционно-технологические карты по дефектации швейных изделий предназначены для обучающихся профессии 29.01.07 Портной.

Инструкционно-технологические карты разработаны в соответствии с требованиями ФГОС с целью расширения профессиональных и общих компетенций обучающихся, формирования у них познавательной активности и самостоятельности при выявлении и исправлении дефектов в швейных изделиях.

Инструкционно-технологические карты предназначены для изучения и закрепления пройденного материала профессионального модуля ПМ.02 Дефектация швейных изделий и для самостоятельной проработки узлов на практических занятиях. Работая с картами, обучающиеся должны приобрести практические навыки и овладеть трудовыми приемами при выявлении и исправлении дефектов в швейных изделиях.

Картами можно воспользоваться на уроках учебной практике при изучении нового материала, повторении и обобщении полученных знаний, а также в самостоятельной работе обучающихся.

Технологические дефекты подготовительного производства

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

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 физикомеханическим свойствам; при выявлении несоответствий предъявлять претензии поставщику и в обязательном порядке 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, направление долевых нитей, 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.

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

Технологические дефекты швейного производства

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

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 допустимой 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	1. Не выполнена подгонка рисунка ткани листочки и полочки по шву притачивания. 2. При настрачивании листочки на полочку произошло смещение ранее подогнанного рисунка	1. Тщательное исполнение операции с соблюдением технических условий на подгонку рисунка материала. 2. 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	Выполнить исправление операции обтачивания лацканов и бортов
Искривленный край детали швейного изделия	Искривление краев, например клапана или хлястика, происходит в результате выполнения неровного шва	При использовании специального оборудования для обтачивания краев деталей и их вывертывания с помощью шаблонов резко

	обтачивания, а также из-за не выправленных краев этих деталей	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	<p>1.Неровно проведена меловая линия при операции намелки линий лацкана и борта или проведена подрезка этих срезов</p> <p>2.Строчка обтачивания бортов проложена на неодинаковом расстоянии от края</p> <p>3.Неравномерная ширина канта по краю лацкана и борта</p> <p>4.Не выправлен край борта при выметывании</p>	<p>1.Соблюдение технических условий на выполнение операций намелки и подрезки края лацкана и борта</p> <p>2.Контроль за соблюдением установленной ширины шва при выполнении обтачивания борта</p> <p>3.При настрачивании припусков на шов у лацкана на полочку и у борта на подборт нужно следить за правильностью прокладывания строчки, ее ровнотой</p> <p>4.При выметывании шва по краю борта необходимо следить за его ровнотой, выправляя край с помощью канта</p>
Искривленный край воротника по отлету и концам	Неправильно выполнена операция подрезки подворотника, обработки отлета и концов воротника	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.	На искривленном участке пояса осуществить подпарывание шва, выравнивание края и обтачивание или настрачивание детали заново.
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 прикреплении 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