**Нарушен баланс по борту и полочки внизу излишне заходит одна за другую.**

Первая причина — неправильно соединены боковые срезы деталей спинки и полочки: верхняя точка бокового среза полочки (в области проймы) расположена ниже бокового среза спинки.

Устранение дефекта. Для устранения дефекта поступают так же как при

устранении предыдущего дефекта.

Вторая причина — в излишней стянутости края борта: лацканы и борта излишне сутюжены и закреплены кромкой или стянута строчка обтачивания края борта подбортом. Для восстановления длины края борта удаляют стянутую строчку, если кромка соединена с краем борта строчкой, то ее отпарывают и прокладывают новую, уменьшая величину посадки в области бортов и лацканов Если проложена клеевая кромка, то дефект считается неустранимым.

Третья причина — растянут срез горловины. Припосаживание и стягивание горловины в технологическом процессе не допускается. Дефект

считается неустранимым. Однако в том случае можно прибегнуть к конструктивному вмешательству — отрезать верхние участки полочек вместе с горловиной и выкроить другие в виде кокетки.

**Нарушено отвесное положение краев шлицы.**

Этот дефект портит внешний вид изделия. Причинами является во первых стянутый шов выше уровня шлицы; во-вторых — небрежное выполнение закрепочной строчки в конце шлицы (детали не были расправлены, образовался наплыв выше строчки).

Устранение дефекта. Отвесное положение деталей и краев шлицы восстанавливают после повторного выполнения строчек. Причиной затягивания краев шлицы вовнутрь может быть недостаток длины деталей подкладки на этом участке. В этом случае подкладку отпарывают, правильно располагают детали верха изделия, выворачивают верх изделия на изнаночную сторону, прикалывают подкладку но периметру шлицы и притачивают.

Полочки разные по длине — результат неправильно выполненной намелки или подрезки нижнего срезе после проведения примерки. Ошибка может произойти как в сторону сокращения длины детали относительно

необходимой длины, так и в сторону увеличения. Избежать появления этого дефекта поможет предварительное скалывание булавками деталей полочек (и спинки) между собой до начала уточнения размеров деталей после проведения примерки Перед началом устранения дефекта уточняют длину и вносят изменения в оформление нижнего среза полочек, при этом обеспечивают плавный переход к нижнему срезу спинки.

**Нарушен баланса рукавов — наклонные заломы и верхней части рукава**

**около шва соединяющего рукав с полочкой.**

Этот дефект возникает в том случае, если рукав неправильно втачан в пройму, вершина оката смещена вперед, вследствие чего сам рукав смещен назад.

Устранение дефекта. Равновесное положению рукава необходимо восстановить. Для этого строчку, соединяющую рукав с проймой удаляют, проверяют расположение контрольных точек на окате рукава, определяющих расположение и посадку оката рукава; втачивают рукав в пройму, совмещая контрольные точки на окате и пройме.

**Нарушение баланса рукавов — наклонные заломы в верхней части рукава**

**на участке локтевого шва.**

Причина дефекта — рукав неправильно втачан в пройму, вершина оката

смещена назад вследствие чего сам рукав смещен вперед.

Устранение дефекта. Для исправления дефекта строчку, соединяющую рукав с проймой, удаляют, проверяют расположение контрольных точек на окоте рукава, определяющих расположение и посадку оката рукава; втачивают рукава в пройму. совмещая контрольные точки на окате и пройме.

**Передний шов рукава смещается внизу в сторону верхней половники (закручивается).**

Причина заключается в том, что детали рукава неправильно соединены по локтевым срезам: верхняя точка локтевого среза нижней детали рукава расположена ниже верхней точки локтевого среза верхней детали рукава.

Устранение дефекта. Для устранения дефекта удаляют строчку, соединяющую локтевые срезы рукавов, проверяют расположение контрольных точек, совмещают их и соединяют детали рукава по локтевым срезам.

**Локтевой шов рукава смещается внизу в сторону верхней половинки**

**(закручивается).**

Причина дефекта — детали рукава неправильно соединены и по локтевым срезам: верхняя точка локтевого среза нижней детали рукава расположена выше верхней точки локтевого среза верхней детали рукава.

Устранение дефекта. Для устранения дефекта удаляют строчку, соединяющую локтевые срезы рукавов, проверяют расположение контрольных точек, совмещают их и соединяют детали рукава по локтевым срезам без натяжения деталей и перекосов, смещая вниз на необходимую величину нижнюю половинку рукава. Низ рукава выравнивают, удаляют излишек материала.

**Наклонные заломы или волнистость около швов**, соединяющих боковые срезы изделий или шаговые срезы брюк возникают при стачивании срезов если допущена излишняя посадка одной из соединяемых деталей.

Устранение дефекта. Для устранения дефекта удаляют строчку, уточняют расположение контрольных точек, совмещают их избегая посадки одной из деталей.

**Наклонные заломы около среднего шва спинки в области талии чаще**

**возникают в изделиях приталенного силуэта.**

Причина дефекта — в излишне большой величине припуска на шов в области по срезам спинки.

Устраняют дефект, учитывая свойства материала (осыпаемость и способность к раздвижке нитей в швах), уменьшая ширину припуска на шов. Также заломы могут быть и несимметричными и располагаться только на одной из половинок спинки. Это свидетельствует о том, что неправильно соединены срезы спинки и одна из деталей припосажена.

Устранение дефекта. Для устранения дефекта распарывают строчку, уточняют расположение контрольных точек, совмещают их следя за отсутствием посадки материала.

**Наклонные заломы на спинке от боковых швов вверх** (направленные к лопаткам) возникают, если при стачивании боковых срезов полочек и спинки верхняя точка бокового среза спинки смещена выше верхней точки бокового среза полочки.

Устранение дефекта. Для устранения дефекта распарывают строчку, уточняют расположение контрольных точек, соединяют боковые срезы, совместив контрольные точки.

**Наклонные заломы на спинке от боковых швов**, направленные вниз

возникают, если при стачивании боковых срезов полочек и спинки допущена

излишняя посадка детали спинки.

Устранение дефекта. Для устранения дефекта распарывают строчку, уточняют конструкцию спинки и расположение надсечек на срезах, соединяют боковые срезы, совместив контрольные точки.

**Наклонные заломы по шаговому шву брюк** (заломы начинаются на

передней половинке и идут наклонно вверх, переходя на заднюю половинку).

Первая причина — неправильно соединены срезы брюк: передняя половинка по боковому срезу смещена вниз, а по шаговому — вверх. Вторая причина — перекошена верхняя линия брюк при соединении их с подкладкой. Необходимо установить, точную причину возникновения дефекта.

Устранение дефекта. Для устранения дефекта в первом случае распарывают строчки бокового и шагового швов, проверяют по лекалу правильность нанесения надсечек и соединяют срезы брюк. При этом не допускают натяжения и посадки материала. Во втором случае распарывают строчки соединения верхнего среза с поясом и подкладкой и уточняют соединение брюк с подкладкой.

**Наклонные заломы в цельнокроеных рукавах на уровне подреза полочки (спинки).**

Дефект свидетельствует о том что длина сторон ластовицы не соответствует длине подрезов полочек и спинки. Устранение дефекта. Для устранения дефекта выпарывают ластовицу, уточняют ее длину, проверяют по лекалам правильность подрезов на деталях спинки и полочки и соединяют срезы подрезов с ластовицей. При необходимости ластовицу перекраивают.

**Разный уровень деталей швейного изделия,** элементовконструкции

(например, карманов) — результат ошибки при монтаже изделия.

Устранение дефекта. Дефект должен быть устранен, если асимметрия не

предусмотрена моделью. Количество и размеры надставок превышают допустимые значения (на детали подбота, нижнего воротника и т.п.).

В изделиях массового производства такой дефект недопустим, при изготовлении одежды по индивидуальным заказам число, размеры надставок и параметры деталей (минимальная ширина полборта или обтачки и т.п.), при наличии письменного согласия заказчика, могут отклоняться от нормативных значений.

**Заткнута подкладка.**

Подкладка может быть затянута по шву соединения с низом изделия, низом рукава, по ширине изделия и т. д. При этом материал верха наплывает. Подкладка не должна искажать форму изделия Обычно подкладка по ширине и длине изготовляется несколько больше чем размеры изделия. Но в изделиях из материалов, обладающих большими остаточными деформациями (трикотажные и нетканые полотна), подкладку проектируют меньше деталей верха, для того чтобы усилия деформации воспринимались подкладкой.

Устранение дефекта. Для устранения дефекта размеры подкладки уточняют и восстанавливают за счет припусков или заменяют детали.

**Подкладка провисает** — дефект, противоположный затянутой подкладке.

Устранение дефекта. Проявление дефекта связано с излишними размерами деталей подкладки по вертикали или горизонтали. Размеры подкладки необходимо уточнить.

**Подкладка перекручена**. Причиной является то, что при соединении подкладки с низом изделия, низом рукава или поясом поясного изделия может произойти ее смещение, приводящее к несоответствию положения контрольных точек на деталях верха и подкладки. Дефект внешне заметен, так как образуются мягкие наклонные складки, искажается край детали.

Устранение дефекта. Для устранения дефекта подкладку отпарывают.

восстанавливают ее правильное положение, уточняют контрольные точки и соединяют подкладку правильно.

**По вырезу горловины или проймы видна обтачка**. Дефект свидетельствует о том, что обтачка горловины или проймы не соответствует срезам детали.

Устранение дефекта. Для устранения дефекта распарывают шов обтачивания и уточняют форму и размеры обтачки. Обтачка должна быть выкроена в точном соответствии с горловиной или проймой основной детали с соблюдением направления нити основы материала. Обтачка проймы может быть выкроена сод углом 450 к нити основы.

**КОНТРОЛЬНЫЕ ВОПРОСЫ**

1 Перечислите дефекты нарушения равновесного положения деталей швейного изделия?

2 Охарактеризуйте дефекты нарушения равновесного положения деталей швейного изделия?