**ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ДЕФЕКТЫ ОДЕЖДЫ**

Технологические дефекты возникают из-за искажения конфигурации

конструктивных линий вследствие неправильного раскроя деталей изделия, из-за несоответствия размеров соединяемых деталей, смещения монтажных надсечек. Дефекты технологии пошива проявляются в недостаточных растяжениях или посадке срезов деталей, нарушении установленной ширины швов, не совмещении монтажных надсечек, кривых строчках, искривлении швов и краев изделия, несоответствии размеров и перекосов прокладок и подкладки, составляющих пакет одежды.

На технологический процесс изготовления изделий действует большое число факторов: исходные материалы, квалификация и добросовестность исполнителей, отлаженность оборудования, приспособлений, режимы обработки и многое другое. Если изменения показателей качества швейных изделий происходят в результате значительного нарушения технологического процесса и превышают величины допускаемых отклонений параметров, следует говорить о возникновении технологических дефектов одежды.

В готовом изделии трудно определить, является ли дефект следствием плохой посадки на фигуре недостаточно правильно сконструированной одежды или результатом нарушения технологии изготовления изделия.

Основным критерием отличия технологических дефектов от сходных

конструктивных, является их внешнее проявление при различных состояниях.

Конструктивные дефекты одежды внешне проявляются только в изделиях,

надетых на фигуру человека или манекен, тогда как технологические могут быть обнаружены уже в изделиях (или деталях), не на фигуре человека. В зависимости от стадий изготовления изделий в швейном производстве

совокупность всех технологических дефектов может быть разбита на 5 групп:

1) дефекты подготовительного производства;

2) дефекты раскройного производства;

3) дефекты швейного производства;

4) дефекты окончательной влажно-тепловой обработки (ВТО) изделия;

5) дефекты, возникающие при транспортировке и хранении готовой

продукции.

**Технологические дефекты подготовительного производства.**

Процессы подготовки ткани и других швейных материалов имеют важное значение для обеспечения ритмичной работы раскройного, швейного цехов, отделочного производства. В результате входного контроля в подготовительном производстве определяют фактические показатели качества поступающего материала и комплектующих изделий, их соответствие требованиям стандарта. Получаемая при этом информация позволяет установить характер неоднородности поступающих партий материала и выявить их дефекты, тем самым создать исходные условия для бездефектного изготовления изделий в дальнейшем процессе производства. Для достижения стабильности линейных размеров тканей и улучшения качества швейных изделий следует применять декатировку тканей, сущность которой заключается в увлажнении и последующем высушивании ткани.

**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 необходимо изготовлять комплектно. На точность кроя оказывает влияние точность обмеловки лекал, способ настилания полотен, тип машины для раскроя настила, физико-механические свойства настилаемых тканей, положение деталей швейных изделий относительно направления нитей основы в материале. Наибольшая точность деталей кроя достигается при машинном способе настилания полотен и раскроя.

**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. Под точностью сборки деталей швейных изделий понимается степень совпадения рассечек соединяемых деталей. В процессе сборки швейных изделий необходимо помнить, что исправить технологический дефект тем труднее, чем больше операций выполнено на изделии после его обнаружения. В швейных цехах проводится межоперационный технологический контроль, который предупреждает появление брака в готовом изделии.

**Технологические дефекты влажно-тепловой обработки деталей швейных изделий.**

Важным показателем качества является 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.

**Технологические дефекты транспортировки и хранения готовых швейных 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 °С 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, которая выражается 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, картонных коробок, необходимо бережное отношение к готовому изделию, так как потеря товарного вида приводит к уценке изделия.

**ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ДЕФЕКТЫ ШВЕЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Дефект** | **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, определяемых 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 | Тщательное исполнение операции с соблюдением технических условий на подгонку рисунка материала |
|  | При настрачивании листочки на полочку произошло смещение ранее подогнанного рисунка | 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 невыправленных 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 | Соблюдение технических условий на выполнение операций намелки и подрезки края лацкана и борта |
|  | Строчка обтачивания бортов проложена на неодинаковом расстоянии от края | Контроль за соблюдением Установленой ширины шва при выполнении операции обтачивания борта |
|  | Неравномерная ширина канта по краю лацкана и борта | При настрачивании припусков на шов (у лацкана на полочку и у борта на подборт) нужно следить за правильностью прокладывания строчки, ее ровнотой |
|  | Не выправлен край борта при выметывании | При выметывании шва по краю борта необходимо следить за его ровнотой, выправляя край с помощью канта; использовать полочки, цельнокроенные с подбортами |
| искривленныи 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 пояса необходимо применять специальные двухигольные швей ные 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, заметать 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 Установленого 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 при крепления плечевых накладок не должна превышать по величине шов втачивания рукава. Отпарывают неверно притачанные плечевые на кладки и заново выполняют операцию |
| искривление бокового шва | Посажена передняя или задняя половинка брюк около закрепки кармана | Распороть боковой шов, заново стачать боковой шов брюк без посадки |
|  | Неправильно сделаны закрепки на карманах у боковых швов брюк: при постановке закрепки материал верха брюк смещен относительно припуска на боковой шов | Аккуратно удалить закрепку, расправить слои материалов у боковых швов, заново поставить закрепку |
| искривление шва раскепа воротника | Раскепы 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 |
| 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 лацкана 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 полиции 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 рукаваВыпороть рукава, затем правильно втачать |
| излишнее натяение по переднему перекату рукава вверху | 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 па 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 обтачкам нормальное натяжение, после чего ставят новые закрепки боковых сторон обтачек |
| излишнее натяжение (слабина) по шаговому шву брюк | Неправильно 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 |
| 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 |