

ГБПОУ Профессиональный лицей № 4

Виды дефектов. Технологические дефекты одежды.

выполнила Авсанова Анна 8 группа
руководитель преподаватель
технологии одежды Калманова Е.К.

Владикавказ

дефекты

```
graph TD; A(дефекты) --> B[конструктивные]; A --> C[технологические]; A --> D[Дефекты моделирования]; B --> E[Возникают из-за несоответствия размеров и формы изделия размерам и форме фигуры человека.]; C --> F[Возникают в процессе технологической обработки изделия.]; D --> G[Возникают в одежде в результате применения неправильных приемов конструктивного моделирования, приводящих к утрате достоинств базовой конструкции.];
```

конструктивные

Возникают из-за несоответствия размеров и формы изделия размерам и форме фигуры человека.

технологические

Возникают в процессе технологической обработки изделия.

Дефекты моделирования

Возникают в одежде в результате применения неправильных приемов конструктивного моделирования, приводящих к утрате достоинств базовой конструкции.

Технологические дефекты

возникают в процессе изготовления изделия, в следующих случаях:

- при искажении конфигурации конструктивных линий вследствие неправильного раскроя деталей швейных изделий;
- -при растяжении или посадке срезов деталей,
- -при нарушении установленной ширины швов и при не совмещении монтажных надсечек,
- -при несоответствии размеров и перекосе деталей прокладок и подкладки,
- -при несоблюдении параметров влажно-тепловой обработки деталей и узлов,
- -при недостаточной ровности прокладываемых строчек, искривление швов и краёв изделия и др.

Дефекты, возникшие после раскроя материалов, произведенного с нарушением ТУ

<i>Дефект</i>	<i>Причина возникновения</i>	<i>Рекомендации по предупреждению или устранению дефекта</i>
<i>Недостаток длины (ширины) детали швейного изделия.</i>	<i>Дефект появляется в результате усадки материала (перед раскроем материал не продекатирован или продекатирован с нарушением технических условий)</i>	<i>Для устранения дефекта необходимо раскроить детали необходимой длины (ширины)</i>
<i>Перекося детали швейного изделия. Перекося рисунка на парных деталях, по низу изделия или деталей (по низу рукава и т.д.)</i>	<i>Перед началом раскроя не был проверен материал на наличие перекося или перекося материала был установлен, его устранили перед раскроем, но позже произошло восстановление перекося уже на раскроенных деталях</i>	<i>Устранить такой дефект в раскроенных деталях невозможно.</i>

<i>Разнооттеночность на деталях швейного изделия.</i>	<i>При раскрое не была учтена особенность материала, связанная с различным оттенком в разных направлениях, и раскрой был выполнен с размещением лекал в разных направлениях.</i>	<i>Для устранения дефекта, связанного с оттенком материала, придется раскроить второе изделие, детали которого будут раскроены так, что в результате получатся два изделия разных оттенков.</i>
<i>Разное направление ворса на деталях швейного изделия</i>	<i>Результат невнимательности закройщика при раскрое материалов. Направление ворса не было определено до начала раскроя.</i>	<i>Дефект можно исправить, если перекроить детали, на которых направление ворса не соответствует требованиям.</i>
<i>Загрязнение деталей кроя (волокнами, нитями, пылью, машинным маслом и т.п.)</i>	<i>Происходит из-за небрежного хранения материалов на рабочем месте закройщика.</i>	<i>Материалы и детали кроя должны храниться в строго установленных условиях. Места загрязнений необходимо очистить</i>
<i>Отсутствие припусков на швы</i>	<i>Результат ошибки закройщика при раскрое</i>	<i>Исправить дефект невозможно.</i>

Нарушение равновесного положения деталей

<i>Дефект</i>	<i>Причина возникновения</i>	<i>Рекомендации по предупреждению или устранению дефекта</i>
<i>Наклонные заломы около среднего шва спинки в области талии</i>	<i>Излишне большая величина припуска на шов в области талии по срезам спинки или неправильно соединены срезы спинки и одна из деталей при посажена.</i>	<i>Учитывая свойства материала (осыпаемость и способность к раздвижке нитей в швах), уменьшают ширину припуска на шов. Для устранения дефекта распарывают строчку, уточняют расположение контрольных точек, совмещают их, следя за отсутствием посадки материала.</i>
<i>Наклонные заломы на спинке от боковых швов вверх (направленные к лопаткам)</i>	<i>Возникают, если при стачивании боковых срезов полочек и спинки верхняя точка бокового среза спинки смещена выше верхней точки бокового среза полочки.</i>	<i>Для устранения дефекта распарывают строчку, уточняют расположение контрольных точек, соединяют боковые срезы, совместив контрольные точки.</i>

Наклонные заломы на спинке от боковых швов, направленные вниз

возникают, если при стачивании боковых срезов полочек и спинки допущена излишняя посадка детали спинки

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

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

Для устранения дефекта распарывают строчки бокового и шагового швов, проверяют по лекалу правильность нанесения надсечек и соединяют срезы брюк. При этом не допускают натяжения и посадки материала.

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

Для устранения дефекта распарывают строчки соединения верхнего среза с поясом и подкладкой и уточняют соединение брюк с подкладкой

Полочки разные по длине

Результат неправильно выполненной намелки или подрезки нижнего среза 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 баланс по борту и полочки расходятся внизу



- неправильно соединены боковые срезы деталей спинки и полочки: верхняя точка бокового среза полочки (в области проймы) расположена выше бокового среза спинки.

-при обработке был растянут край борта и лацкана

Для устранения дефекта удаляют строчку шва, уточняют по лекалам расположение контрольных точек и линии талии по боковым срезам спинки и полочек, уравнивают срезы спинки и полочки в области проймы и соединяют их, совмещая контрольные точки. Восстановить длину края борта не всегда возможно, например, если на полочке обработаны петли, то дефект считается неустранимым.

Если дефект обнаружен раньше, то можно восстановить длину среза борта, проложив на растянутом участке с натяжением кромку (чаще применяют клеевую кромку).

- изделие заужено по линии бедер в результате смещения машинной строчки относительно строчки временного соединения деталей

Изделие расширяют по линии бедер за счет уменьшения величины припуска на швы в этой области.

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



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

Для устранения дефекта удаляют строчку шва, уточняют по лекалам расположение контрольных точек и линии талии по боковым срезам спинки и полочек, уравнивают срезы спинки и полочки в области проймы и соединяют их, совмещая контрольные точки.

- излишняя стянутость края борта: лацканы и борта излишне сужены 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.

- растянут срез горловины

Припосаживание и стягивание горловины в технологическом процессе не допускается. Дефект считается неустранимым

Нарушение размеров деталей (величины припусков на шов) при стачивании.

<i>Дефект</i>	<i>Причина возникновения</i>	<i>Рекомендации по предупреждению или устранению дефекта</i>
<i>Поперечные заломы в области талии (чаще возникают в женских изделиях приталенного силуэта)</i>	<i>изделие обужено по линии талии из-за увеличения ширины припусков на боковые и другие вертикальные швы или вытачки</i>	<i>Для устранения дефекта в изделиях без подкладки уменьшают ширину припуска на шов и растворы вытачек в области талии.</i>
<i>Поперечные заломы на полочках в области бедер (чаще возникают в женских изделиях приталенного силуэта)</i>	<i>изделие обужено в области бедер из-за увеличения ширины припусков на шов.</i>	<i>Для устранения дефекта восстанавливают ширину изделия на уровне бедер за счет уменьшения ширины припуска на шов.</i>
<i>Свободные вертикальные складки возле шва, «наплывание» одной детали на другую</i>	<i>Излишек ширины одной или обеих деталей может появиться в результате сокращения ширины припусков на шов по отношению к их запроектированной величине.</i>	

Нарушение качества выполнения строчек и швов

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.*

<i>Дефект</i>	<i>Причина возникновения</i>	<i>Рекомендации по предупреждению или устранению дефекта</i>
<i>Искавление швов</i>	<i>Дефект, при котором соединение деталей швейного изделия произошло с отклонением от установленного направления</i>	<i>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.</i>
<i>Волнистость около швов, соединяющих боковые или шаговые срезы брюк</i>	<i>Дефект появляется в том случае, если при стачивании была допущена посадка материала или на одной из деталей линия соединения искривлена</i>	<i>Для устранения дефекта строчки, соединяющие срезы, удаляют, уточняют расположение контрольных точек, соединяют срезы, совместив контрольные точки и избегая посадки материала и искривления линии строчки.</i>
<i>При стачивании удлинен срез одной из деталей по сравнению с установленным размером.</i>	<i>Причиной дефекта является излишняя посадка одной из стачиваемых деталей или излишнее натяжение.</i>	<i>Для устранения дефекта строчку, соединяющую срезы, удаляют, проверяют расположение контрольных точек и соединяют срезы, совместив контрольные точки и избегая посадки материала.</i>

<i>Неодинаковая величина припуска на шов в готовом изделии</i>	<i>Обметочная строчка выполнена непараллельно строчке стачивания деталей. В изделиях с подкладкой этот дефект незаметен.</i>	<i>Для устранения дефекта удаляют строчку вдоль всего среза, выравнивают величину припуска и обметывают срез.</i>
<i>Величина припуска на шов в готовом изделии меньше рекомендуемого стандартом.</i>	<i>В изделиях массового производства такой дефект недопустим. При изготовлении одежды по индивидуальным заказам величина припуска при наличии письменного согласия заказчика может отклоняться от нормативных значений.</i>	
<i>Искривленный край детали (швейного изделия)</i>	<i>Причинами появления дефекта являются: погрешность при подрезке изделия после примерки; выполнена искривленная строчка при обтачивании края детали; образование неодинаковой величины канта при выметывании.</i>	<i>Для устранения дефекта строчку выполняют правильно, если это возможно. Препятствием для исправления дефекта могут стать обработанная застежка, декоративная отделка и т. п.</i>

Пропуск стежков в ниточной строчке

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).*

Для исправления строчки ее распарывают, 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.

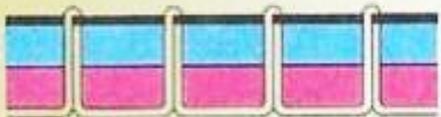
- *Тугая строчка*
- *Слабая строчка*

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

- *Ослабить натяжение верхней, а затем нижней ниток*
- *Усилить натяжение верхней, а затем нижней ниток*

<i>Редкая (или частая) строчка.</i>	<i>Частота стежков в строчке не соответствует требованиям нормативно-технической документации</i>	<i>Для устранения дефекта строчки ее распарывают, заменяют иглу и проверяют нитки. При необходимости увеличивают давление лапки на материал.</i>
<i>Очень мелкие стежки неодинаковой длины.</i>	<i>Причина дефекта в неправильной установке деталей механизма двигателя ткани и лапки или регулятор длины стежка не закреплен в нужном положении.</i>	<i>Для устранения дефекта начинают с проверки положения регулятора стежка и его фиксатора. При необходимости правильно устанавливают рейку и лапку швейной машины.</i>
<i>Нарушение целостности ниточной строчки</i>	<i>Дефект, который характеризуется частичным отсутствием стежков в строчке. Возникает в результате механического или термического повреждения нитки.</i>	<i>Поврежденный участок, а при возможности вся строчка должны быть восстановлены</i>

Переплетение ниток в строчке видно сверху



результат неправильной регулировки натяжения ниток: сильное натяжение верхней (игольной) нитки или (и) слабое натяжение нижней нитки.

*Для устранения дефекта распарывают строчку, регулируют натяжение верхней и нижней ниток швейной машины и выполняют строчку заново.
Ослабить натяжение верхней нити.*

Переплетение ниток в строчке видно



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

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.

Для исправления дефекта распарывают всю строчку и выполняют заново.

<i>Сбивание материала из-под лапки</i>	<i>в сторону и искривление линии строчки происходит, если подошва лапки установлена под углом к плоскости игольной пластины.</i>	<i>Для исправления дефекта лапку устанавливают так, чтобы ее подошва была параллельна плоскости игольной пластины.</i>
<i>Повреждения материала во время пошива.</i>	<i>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.</i>	<i>Дефект портит внешний вид изделия, и устранить его невозможно. С лицевой стороны изделия дефект можно скрыть декоративной деталью.</i>

<i>Следы прорубания материала иглой</i>	<i>после выполнения строчки не только портят внешний вид изделия, но и резко снижают прочность шва и являются неустранимым дефектом.</i>	<i>Для предупреждения прорубания материалов иглой правильно подбирают иглы и нитки и выполняют пробную строчку на кусочке такого же материала.</i>
<i>Отделение соединительной строчки от материала.</i>	<i>Причина — припуск на шов имеет недостаточную ширину или края припуска не закреплены обметочной строчкой.</i>	<i>Для закрепления срезов легкоосыпающихся материалов применяют обметывание срезов, приклеивают тонкие прокладочные материалы на припуск, которые заходят на 0,1 -0,2 см за строчку, оплавливают срезы или обрабатывают швы с закрытыми срезами.</i>
<i>Не обработан нижний срез отлетной подкладки.</i>	<i>При эксплуатации может произойти осыпание среза.</i>	<i>В изделиях с подкладкой, которая не соединяется по низу с изделием, нижний срез должен быть обработан.</i>
<i>Подкладка кармана повреждена при обработке петли.</i>	<i>Дефект не портит внешний вид изделия и не заметен (до тех пор, пока в карман ничего не положили).</i>	<i>Дефект считается браком, и эксплуатация кармана невозможна. Если изделие с подкладкой, то подкладку кармана нужно заменить.</i>

Нарушение режимов и технологии влажно-тепловой обработки

<i>Дефект</i>	<i>Причина возникновения</i>	<i>Рекомендации по предупреждению или устранению дефекта</i>
<i>Поперечные и наклонные заломы на задних половинках брюк выше и ниже икр (чаще всего встречаются в узких брюках).</i>	<i>задние половинки брюк не оттянуты в области колена по шаговому и боковому срезам.</i>	<i>Для исправления распарывают строчки, соединяющие детали брюк между собой, и качественно выполняют операции ВТО. Для этого на задней половинке оттягивают материал по линии сгиба в области икроножных мышц, а по шаговому и боковым срезам на этом же участке сутюживают. Переднюю половинку брюк оттягивают по шаговому и боковому срезам в области колена, а по линии сгиба на этом же участке сутюживают.</i>
<i>Образование излишней выпуклости материала на конце вытачки</i>	<i>некачественно выполнена операция по сутюживанию материала на этом участке</i>	<i>-проверяют правильность выполнения строчки на конце вытачки; -в изделиях из плотных материалов выполняют сутюживание материала в области конца вытачки. Движения утюга должны быть дугообразными, температурный режим выбирают с учетом свойств материала.</i>

<i>Ласы на участках швейного изделия</i>	<i>Результат нарушения режимов ВТО: -избыточное давление утюга или пресса; -превышение допустимой температуры; -увеличение продолжительности выполнения операции.</i>	<i>Частично устранить дефект и сделать его менее заметным можно отпариванием. Для этого кратковременно воздействуют на материал утюгом с отпаривателем не более 5 с и минимальным давлением на поверхность материала. Чтобы влага не успела распространиться по всей толщине материала, пар подают под углом к его поверхности.</i>
<i>Пролегание контуров швов на лицевой поверхности изделия после ВТО</i>	<i>Результат нарушения режимов</i>	<i>Частично следы можно устранить отпариванием. Для предупреждения появления следов пролегания швов на лицевой поверхности выполняют операции ВТО с изнаночной стороны изделия или на участке выполнения ВТО между основной деталью и припуском на шов прокладывают кусок основного материала</i>
<i>Опал детали швейного изделия</i>	<i>приводит к изменению структуры материала, изменению окраски — грубое нарушение режима ВТО</i>	<i>Дефект неустраним. Требуется перекроить деталь или изменить модель изделия.</i>

Дефекты клеевых методов обработки

<i>Дефект</i>	<i>Причина возникновения</i>	<i>Рекомендации по предупреждению или устранению дефекта</i>
<i>Коробление (волнистость) поверхности дублированной детали</i>	<i>может возникнуть в результате усадки прокладочного материала (особенно на тканой основе)</i>	<i>Для предупреждения дефекта важно правильно подобрать прокладочный материал (в соответствии со свойствами основного материала),. Важно соблюдать режимы ВТО в процессе дублирования. Устранить дефект, проявившийся в готовом изделии, невозможно.</i>
<i>Неравномерная прочность клеевого соединения прокладочного материала с основным</i>	<ul style="list-style-type: none">➤ <i>когда клеевое покрытие неравномерно нанесено на прокладочный материал (часть клея могла осыпаться в результате длительного или неправильного хранения);</i>➤ <i>из-за неравномерного нагревания верхней подушки пресса или неравномерного воздействия утюгом.</i>	<ul style="list-style-type: none">➤ <i>дефект нельзя устранить;</i> ➤ <i>можно попытаться исправить дефект и восстановить качественное соединение клеевого материала с основным</i>

<p><i>Недостаточная прочность соединения прокладочного материала с основным</i></p>	<p><i>возникает при низком качестве клеевого покрытия прокладочного материала или из-за низкой температуры нагревания пресса (утюга), когда клей не достигает состояния, при котором обеспечивается высокое качество его скрепления с материалом</i></p>	<p><i>Этот дефект на стадии изготовления и в готовом изделии трудно обнаружить, он проявляется только в ходе эксплуатации, и устранить его невозможно.</i></p>
<p><i>Образование «пузырей» на поверхности основного материала.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> ➤ <i>загрязнению поверхности подушки пресса (утюга) клеем;</i> ➤ <i>детали после дублирования снимают с поверхности в неохлажденном состоянии, и материалы расслаиваются.</i> 	<p><i>Исправить дефект и восстановить качественное соединение клеевого материала с основным не всегда удается.</i></p>
<p><i>Прохождение клеевого вещества через материал (миграция клея)</i></p>	<p><i>результат избыточного давления поверхности подушки пресса (утюга) при оптимальной температуре (дефект возникает на материалах с разреженной поверхностью и в тонких тканях — на поверхности появляется заметный блеск клея)</i></p>	<p><i>Дефект неустраним.</i></p>

Закрепление изученного материала

1. Выберите правильный ответ.

Что является основным условием высокого качества швейных изделий?

- а. швейное оборудование
- б. правильное соединение деталей
- в. соблюдение режимов ВТО
- г. соблюдение технологии изготовления швейных изделий

2. Выберите правильный ответ.

Как устранить поперечный заломы в области талии?

- а. уменьшить ширину припуска на шов
- б. уменьшить растворы вытачек в области талии
- в. **уменьшить ширину припуска на шов и растворы вытачек в области талии**
- г. оттянуть средние срезы спинки

3. Выберите хотя бы один правильный ответ

Что может явиться причиной пропуска стежков в строчке?

- а. неправильно подобранная игла
- б. слишком сильное давление лапки
- в. слишком тонкий материал
- г. слабое давление лапки ткань

4. Выберите хотя бы один правильный ответ

От чего зависит качество ниточных строчек и швов?

- а. от волокнистого состава ткани
- б. от видов и параметров стежков и швов
- в. от иглы
- г. правильной настройки швейного оборудования

5. Выберите правильный ответ.

К чему может привести неправильно подобранное игла?

- а. к осыпанию срезов
- б. к пропуску стежков в ниточной строчке
- в. к отсутствию приспособления для прокладывания строчек
- г. к нарушению размеров деталей

6. Выберите правильный ответ.

Почему появляются следы повреждения материала иглой во время пошива?

- а. тонкий материал
- б. неправильно подобранная игла
- в. недостаточное утюжка
- г. сильное натяжения верхней нити

7. Выберите хотя бы один правильный ответ:

Что является причиной дефекта «Волнистость около швов, соединяющих боковые или шаговые срезы брюк»

- а) не совмещены контрольные точки при стачивании;
- б) нарушена ширина шва стачивания;
- в) погрешность при подрезке изделия после примерки;
- г) допущена посадка материала или на одной из деталей линия соединения искривлена.

8. Выберите правильный ответ:

Как устранить дефект, при котором очень мелкие стежки неодинаковой длины?

- а) проверить положение регулятора стежка и его фиксатора, при необходимости правильно установить рейку и лапку швейной машины;
- б) распороть строчку, отрегулировать частоту стежка и заново проложить строчку;
- в) уже не исправить;
- г) распороть всю строчку и выполнить заново.

9. Выберите правильный ответ:

В чём причина дефекта «переплетение ниток в строчке видно сверху»?

- а) подошва лапки установлена под углом к плоскости игольной пластины;
- б) сильное натяжение верхней нитки и слабое нижней;
- в) слабое натяжение верхней нитки и сильное нижней;
- г) неправильно установлена игла.

10. Выберите неправильный ответ:

Что является причиной искривления края швейного изделия?

- а) неправильная посадка одной из деталей;
- б) погрешность при подрезке изделия после примерки;
- в) искривленная строчка при обтачивании края детали;
- г) неодинаковая ширина канта при вымётывании.

Источники

- ❖ *И.Б.Косинец «Дефекты швейных изделий» 2-е изд., стер. Москва : Академия, 2013*
- ❖ *<https://ppt-online.org/639376>*
- ❖ *<https://ppt-online.org/1202142>*
- ❖ *<https://refdb.ru/look/2496214-p3.htm>*
- ❖ *https://studopedia.ru/7_69184_poryadok-vipolneniya-raboti.html*