

**Лекция №2 по дисциплине: «Технология изготовления костюма», 3 курс,
6 семестр**

Тема: «Влажно-тепловая обработка швейных изделий».

ВТО швейных изделий — совокупность операций, направленных на уменьшение толщины швов, выравнивание поверхности ткани, а также на формирование деталей одежды под действием тепла, пара и давления.

В общем объеме затрат времени на изготовление изделия ВТО занимает примерно 15-20% и оказывает большое влияние на внешний вид готовой одежды.

Для ВТО используются: электрические утюги с терморегулятором, электропаровые утюги, утюжилые прессы, паровоздушные манекены, колодки.

При выполнении ВТО изделий важно помнить, что ткани с различным волокнистым составом по-разному реагируют на нагревание, поэтому, выбирая режим нагрева гладильной поверхности, необходимо учитывать предельно допустимую температуру для каждого вида ткани.

Чтобы избежать припаливания ткани и образования ласов, обязательно нужно пользоваться проутюжильником — небольшим лоскутом белой тонкой хлопчатобумажной ткани.

В зависимости от получаемого результата в процессе ВТО можно произвести следующие действия:

— приутюживание — уменьшить толщину шва, сгиба, края детали, удалить замины, заломы и сгибы на ткани.

— разутюживание — разложить припуски шва или складки в разные стороны и закрепить их в таком положении.

— заутюживание — отогнуть край детали, припуски шва или складки в одну сторону и закрепить их в таком положении.

— сутюживание — уменьшить край или участок детали изделия для получения выпуклой формы на смежном участке ткани.

— оттягивание — удлинить край детали для получения вогнутой формы на смежном участке ткани.

— декатирование — обработать паром и прогреть ткань до полного высыхания с целью добиться максимально возможной её усадки.

Технические условия выполнения ВТО.

Для того, чтобы обеспечить идеальное качество при выполнении ВТО швейного изделия, нужно соблюдать определенные правила.

Важнейшим условием качественного выполнения ВТО является правильный выбор температурного режима гладильной поверхности утюга или пресса. Поэтому, работая с тканью, необходимо выяснить её волокнистый состав и вспомнить её свойства. Выставить верный температурный режим можно с помощью регуляторов температуры, которые имеют все современные приспособления для ВТО.

При обработке технологических узлов швейных изделий важно помнить, что каждая операция стачивания должна сопровождаться приутюживанием. Приступать к соединению деталей можно только лишь после того, как выполнена ВТО всех имеющихся на них швов.

При приутюживании платформа утюга осторожно прикладывается к разным участкам ткани, почти не двигаясь в стороны. Утюг при этом перемещается в направлении долевой нити, чтобы избежать растягивания и перекоса ткани.

Не следует сильно прижимать утюг к поверхности ткани и долго удерживать на одном месте. Для выполнения ВТО достаточны несильные и кратковременные нажимы.

По возможности утюжить ткань нужно с изнаночной стороны через проутюжильник. Обычно проутюжильник крадется на обрабатываемую поверхность, смачивается водой, а затем производится ВТО. Однако существует ряд тканей, которые лучше утюжить без увлажнения, так как вода может оставлять на них пятна. Это относится прежде всего к подкладочным, ацетатным и некоторым другим видам шелков.

Особая сложность возникает при ВТО ворсовых тканей. Их нужно утюжить, либо уложив лицевой стороной на специальную щетку, либо сложив лицевыми сторонами внутрь, слегка касаясь швов уголком утюга.

ВТО краевых участков с переходным кантом (бортов, воротников, низа и т. д.) рекомендуется выполнять в два приема: сначала ткань приутюживается с незначительным нажимом утюга, а затем, после удаления ниток временного назначения, приутюживание повторяется с необходимым давлением и увлажнением.

Нежелательные участки блестящей поверхности (ласы), возникшие в результате чрезмерного давления утюга и неправильно выбранного температурного режима, чаще всего можно удалить, если слегка приутюжить это место через проутюжильник, смоченный слабым раствором уксуса (на 1 л воды одна столовая ложка уксуса).

В некоторых случаях, чтобы избежать отпечатывания припусков на лицевой поверхности, при ВТО целесообразно между припусками и основным изделием прикладывать лист плотной бумаги.

Виды ВТО:

В зависимости от времени и места реализации в технологическом процессе влажно-тепловая обработка подразделяется на следующие виды:

- начальную – выполняется на материалах до раскроя и на деталях кроя до операций ниточного соединения;
- внутри процессную – проводится при выполнении операций на полуфабрикатах – деталях и узлах изделий;
- окончательную – проводится при отделке готового изделия с целью закрепления полученных в процессе обработки форм деталей, а также для придания изделию законченного товарного вида (выравнивания поверхности, восстановления объемных и криволинейных участков, образования пространственной формы изделия, снятия лас и устранения иных дефектов).

Управляемыми параметрами при выполнении ВТО являются:

- Температура
- Увлажнение
- Давление
- Условия отсоса
- Время обработки

В зависимости от свойств материалов и ожидаемого технологического эффекта влажно-тепловая обработка может выполняться при различных сочетаниях и значениях параметров.

ВТО изделий и тканей, на которых вода оставляет пятна (некоторые ткани с искусственными волокнами), выполняют без увлажнения («сухая» ВТО). Изделия с лицевой стороны утюжат через проутюжильник из светлой ткани, а с изнаночной стороны тепловую обработку проводят без проутюжильника. Для обработки проблемных материалов с повышенной чувствительностью к

пара- 8 метрам ВТО, под действием которых могут измениться внешний вид и первоначальные свойства материалов, следует выполнять «холодную» влажно-тепловую обработку при низких температурах и увлажнении, но с использованием интенсивного надува и мощного вакуумирования. Детали и изделия из тканей и трикотажных полотен с объемной рельефной поверхностью обрабатываются при минимальных значениях давления на паровоздушных манекенах, утюжильных пропаривающих столах или прессах специальных конструкций.

Ворпосы:

1. Что такое ВТО швейных изделий и каково её назначение?
2. Какие инструменты и приспособления служат для выполнения ВТО изделий?
3. Какие факторы необходимо учитывать при выборе температурного режима для проведения ВТО изделий?
4. Какие операции включает в себя ВТО изделий?
5. Какие технические условия необходимо соблюдать для качественного выполнения ВТО изделий?
6. Как производится ВТО изделий, имеющих выметанный ручными стежками край?
7. Как можно устранить дефекты, возникающие при проведении ВТО?