

Дистанционное занятие по теме «Влажно-тепловая обработка изделия»

1 занятие

Теоретическая часть

Здравствуйте ребята, сегодня на занятии, мы познакомимся с терминологией и режимом ВТО работ, оборудованием и приспособлениями для ВТО. Под ВТО понимают специальную обработку деталей или изделия влагой, теплом и давлением с помощью специального оборудования.

При изготовлении изделия ВТО занимает 15-25 % трудоемкости. ВТО производимая в процессе обработки изделия называется внутривпроцессной. ВТО при отделке готового изделия называется окончательной.

Процесс ВТО состоит из 3-х стадий : 1) размягчение волокна влагой и теплом; 2) придание определенной формы давлением; 3) закрепление формы путем удаления влаги теплом и давлением.

ВТО применяют для: придания объемно-пространственной формы деталям изделия, обработки различных швов, окончательной отделки и соединения деталей клеевым способом.

Например: вытачки, рельефе, складки, боковые плечевые швы, клеевая прокладка, клеевая паутинка.

Методы ВТО: утюжка, прессование, отпаривание.

Оборудование может быть: электрическим, электропаровым, и паровым (утюг, парогенератор, пароманекен.) Масса утюга должна быть от 2,4-6 кг.

Оборудование для ВТО делиться на пять групп:

1. Универсальное прессовое (прессы тяжелые, средние и легкие в зависимости от усилий прессования) Прессы дают возможность механизировать наиболее трудоемкие операции ВТО, повысить производительность труда, качество изделий и облегчить труд рабочего. Они состоят из двух подушек верхней и нижней, различных форм и температур, в зависимости от формы изделия и обрабатываемых материалов, рис.1



2. Специальное прессовое (пресс для приутюживания манжет, воротников мужских сорочек, дублирования деталей одежды) Отпаривают изделия на прессах – отпаривателях с помощью отпарочных аппаратов и паровоздушных манекенов, рис.2



3. Гладильные столы, рис.3



4. Утюги (паровые, электрические и пароэлектрические)
Отличаются массой, формой и мощностью, рис.4



5. Вспомогательное и прочее оборудование, рис.5



Приспособления. Применяют для повышения производительности труда и улучшения качества обработки изделия.

1. Колодки используют при работе с ручным утюгом. Их формы и размеры соответствуют выполняемой операции, их покрывают сукном.
2. Пульверизаторы предназначены для увлажнения материала. Они работают как от водопроводной сети, так и от специального бочка с насосом.
3. Проутюжилыники вырезают из тонкой полотняной ткани, фланели, байки или льняной ткани. Они используются для предохранения ткани от опалов и лас.

Организация рабочего места.

Стол для ВТО должен быть таких размеров, чтобы изделие или деталь могли свободно на нем разместиться. Высота стола должна быть такова, чтобы рука лежащая на ручке утюга, составляла с горизонталью угол 30 градусов. Для готовых изделий место оснащается передвижными тележками-кронштейнами.

Технические условия на выполнение ВТО

1. При выполнении ВТО применяют проутюжильник из отбеленной х/б, льняной ткани или марли.
2. Разутюживание, приутюживание, проутюживание швов, краев деталей производят на столе с использованием колодок покрытых сверху белой х\б тканью.
3. Детали предварительно увлажняют из пульверизатора, только в том случае если на них не остаются пятна от воды.
4. ВТО в изделия из бархата плюша (с ворсом) выполняют с помощью приспособления или передвижением детали по подошве утюга.
5. ВТО синтетических тканей выполняют через проутюжильник, с соблюдением температуры.
6. ВТО производят до полного удаления нанесенной на ткань влаги.
7. Швы разутюживают до полного прилегания срезов без искажения линии швов и рисунка.
8. Заутюживание швов производится с предварительным разутюживанием.
9. Обтачные и вывернутые края приутюживают с предварительным увлажнением до полного удаления влаги и плотного приутюживания с одновременным выправлением краев и устранением неровностей.
10. ВТО с изнанки выполняют без проутюжильника, а с лицевой с проутюжилноком. Воротник со стороны нижнего воротника, борт со стороны подбора, лацканы со стороны полочек, манжеты со стороны подманжет, пояс по подпоясу, низ со стороны подгиба.
11. Окончательную ВТО выполняют на пароманекене, утюгом или на прессе с предварительным увлажнением ткани. При этом выравнивают края, швы и получают требуемую форму изделия, устраняют неровности, замины, ласы и др.
12. После окончательной ВТО изделия просушиваются и охлаждаются в подвешенном состоянии для закрепления формы. Шерстяные ткани 20-25 минут, шелковые и х\б 10-15 минут.
13. ВТО должна проводиться при установленных для данных тканей режимах обработки.

Терминология ВТО

Прессование ВТО изделия с помощью пресса

Утюжительная обработка деталей придание детали или изделию желаемой формы посредством утюжительного оборудования

Разутюживание раскладывание припусков шва или складки на противоположные стороны и закрепление их в этом положении

Приутюживание уменьшение толщины шва, сгиба или края детали по средствам утюжительных работ

Заутюживание укладывание припусков шва или складок на одну сторону и закрепление их в этом положении

Сутюживание уменьшение линейных размеров деталей на отдельных участках посредством ВТО для образования выпуклости на смежном участке

Оттягивание увеличение линейных размеров деталей на отдельных участках посредством ВТО для вогнутой линии на смежном участке

Отпаривание обработка деталей паром для удаления лас

Декатирование ВТО материала для предотвращения последующей усадки.

Спасибо за внимание!

Вопросы, присылайте мне на почту natal42.75@mail.ru или на WhatsApp по номеру 89511822190

Спасибо всем за внимание!