

Вміння виконувати волого-теплову обробку

Волого-теплова обробка (ВТО) потрібна для надання деталям одягу й готовим виробам певної форми й товарного вигляду. Операції ВТО дуже різноманітні. До них належать розпрасовування й запрасовування різних швів, загинання країв напівфабрикатів (країв кишень, хлястиків тощо), видалення загинів деталей одягу, різні види зпрасування (виточок, пілочок і бортових прокладок жакетів) і т. д. Вибір значень і визначення режимів ВТО є різними для тканин з різних волокон.

У швейному виробництві застосовують три види ВТО: прасування, пресування й відпарювання. Прасуванням називається ВТО, при якій робоча частина праски послідовно переміщується по зволоженому напівфабрикату з певним тиском. Для прасування застосовують ручні й механізовані праски, прасувальні столи.

Під час пресування проводиться пропарювання напівфабрикату, створюється певний тиск подушок преса, відсмоктується вологість. Пресування виконується на пресах різних конструкцій.

При відпарюванні з волокон матеріалу знімають зминання, а також блиск. Відпарювання проводиться за допомогою потоку пари, яка підводиться до обробленої ділянки виробу. Для відпарювання застосовують відпарювачі, пароповітряні манекени, спеціальні парові пристрої.

Операції ВТО напівфабрикатів і виробів розділяються на внутрішню процесорну, заключну або оздоблювальну. ВТО виконуються в готовому виробі. В швейній промисловості застосовують праски, які нагріваються паром, електрикою, і з електропаровим нагрівом. Застосування пари в прасках дає можливість з'єднати три операції: зволоження, прасування і відпарювання. Праски класифікують залежно від маси: їх випускають масою від 2,0 до 6,0 кг, потужність електронагрівача 1 кВт, температура нагрівання регулюється від 100 до 200 °С, час нагрівання праски - не більше 10 хв.

Технічні умови на виконання волого-теплових робіт

1. Деталі або готовий виріб перед виконанням ВТО зволожують.

2. WTO деталей і виробів з виворітної сторони виконують без пропрасовувача, лицьової – тільки через пропрасовувач.
3. В готовому вигляді борта припрасовують зі сторони підбортів, вилоги – зі сторони пілочок, комір – зі сторони нижнього коміра, низ виробу – з виворітної сторони.
4. При WTO виробів із світлих тканин необхідно користуватися чистим пропрасувачем, а на стіл зверху сукна покласти білу бавовняну тканину.
5. WTO виробів з товстих тканин виконують на колодках, не покритих сукном.
6. WTO деталей або виробів на пресах виконують з лицьової сторони через пропрасував.
7. Після проведення кінцевої WTO готові вироби повинні бути просушені і охолоджені в підвішеному стані до повного закріплення наданої їм форми.
8. WTO деталей і виробів повинна виконуватися при встановлених для даних тканин режимах обробки.
9. При обробці зшивним швом з запрасуванням шов спочатку злегка зволожують і розпрасовують, а потім запрасовують через пропрасовувач.
10. Вироби із тканин з синтетичними волокнами обробляють прасками з терморегуляторами.
11. Операції WTO виконують до повного видалення вологи.
12. Особливу увагу вимагають тканини кольору морської хвилі, блакитні, світло-сірі і білі, оскільки ці барвники дуже чутливі до дії високих температур.
13. WTO тканин з штучних волокон (штапель, віскоза) виконують з мінімальним зволоженням, не розтягуючи їх.
14. При зшиванні двох деталей із тканин різної товщини шов завжди запрасовують на тонку тканину.
15. При виготовленні виробів з бавовняних тканин припуски на шви тільки відвертають в сторону, передбачену технічними умовами, а WTO виконують при кінцевій обробці виробу.

Завдання

1. Що таке ВТО і з якою метою його виконують?
2. Які особливості прасування штучних та синтетичних тканин?

До яких етапів операцій (внутрішньо процесорної, заключної або оздоблювальної) відноситься відпарювання