Здравствуйте, уважаемые обучающиеся. Мы переходим к изучению следующей темы с применением дистанционных технологий. Изучив материал лекции, вам необходимо:

1. Составить краткий конспект лекции
2. Выполнить домашнее задание.

Краткий конспект лекции, домашнее задание переслать мастеру производственного обучения Кузнецовой Полине Ивановне на электронный адрес **polinacuznezova@mail.ru** в формате PDF

**Дистанционный урок МДК 01.01**

**№15 – 1 час группы №14, №14А**

(согласно КТП на 1,2 полугодие 2019-2020г)

**Тема:** Назначение оборудования для ВТО.

Оборудование для влажно-тепловой обработки швейных изделий является одним из основных видов машин и аппаратов, используемых при изготовлении одежды. К нему относятся универсальное прессовое оборудование, специальное прессовое оборудование, гладильные столы, утюги, вспомогательное и прочее (парогенераторы, вакуум - установки и т. п.).

Большинство установок, прессов и утюжильных столов представляют собой комплекс, состоящий из прессов базовых конструкций, столов и комплектующих подушек, утюгов.

Гладильные столы являются одним из наиболее распространенных и простых по конструкции видов оборудования, применяемого на швейных предприятиях для влажно-тепловой обработки изделий.

Гладильные столы имеют базовые конструкции и отличаются друг от друга конструкцией, оснащением (различные виды утюгов), типом нагрева гладильной поверхности, наличием вакуум - отсоса. Возможностью установки дополнительных подушек.

Чтобы на столах можно было выполнять обработку деталей сложной формы, устанавливают дополнительные вспомогательные подушки.

Гладильные столы оснащаются утюгами различных типов. Основными отличительными характеристиками утюгов являются вид нагрева, наличие или отсутствие пропаривателя, масса утюга, форма его подошвы.

Влажно-тепловая обработка (ВТО) швейных изделий производится в процессе изготовления и эксплуатации одежды.

ВТО занимает более 25% трудоемкости изготовления одежды, что свидетельствует о ее весомости в технологическом цикле. При изготовлении одежды посредством внутрипроцессной ВТО осуществляют формование объемных участков, разутюживание и заутюживание швов, подгибку и прессование края, склеивание деталей и выдавливание, а окончательной ВТО изделию придается требуемый внешний (товарный) вид путем выравнивания поверхности, восстановления объемных участков, придания пространственной формы и снятия лас.

Для того, чтобы обеспечить идеальное качество при выполнении влажно-тепловой обработки 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, прежде всего выяснить ее волокнистый состав и вспомнить ее 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 влажно-тепловой обработкой. Приступать к соединению деталей можно только лишь после того, как выполнена ВТО всех имеющихся на них швов.

При выполнении ВТО платформа утюга не «разъезжает» по поверхности ткани, а осторожно прикладывается к разным ее участкам, 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 его на одном месте. Для выполнения ВТО достаточны несильные и кратковременные (10—30 с) нажимы.

По возможности утюжить ткань нужно с изнаночной стороны через проутюжильник. Обычно проутюжильник кладется 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 (кардоленту), либо сложив лицевыми сторонами внутрь, слегка касаясь швов уголком утюга.

Влажно-тепловая обработка краевых участков с переходным кантом (бортов, воротников, низа и т.д.) рекомендуется выполнять в два приема: сначала ткань приутюживается с незначительным нажимом утюга (во избежание появления следов сметочной строчки), 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 влажнотепловой обработке целесообразно между припусками и основным изделием подкладывать лист плотной бумаги.

Домашнее задание: 1.**Выполнить краткий конспект лекций;**

 **2.Ссылка на учебник в интернете: http://padabum.net/d.php?id=108206**

**Стр.174-180**

**Вопросы для повторения**

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