

МИНИСТЕРСТВО БЫТОВОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ НАСЕЛЕНИЯ РСФСР

**ТЕХНОЛОГИЯ
ВЛАЖНО-ТЕПЛОВОЙ ОБРАБОТКИ
ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЫ, ИЗГОТОВЛЯЕМОЙ
ПО ИНДИВИДУАЛЬНЫМ ЗАКАЗАМ**

(Методические рекомендации)

1983

Работа подготовлена гл. специалистом отдела технологии Б. И. Трахтенберг, ст. инженером М. Б. Липман при участии инженера О. С. Гыбиной, под руководством гл. специалиста Б. И. Трахтенберг.

Рисунки М. Б. Липман, К. Н. Кротковой.

Редактор Т. В. Зорина.

УТВЕРЖДЕНЫ

Главным управлением пошива и ремонта
одежды Минбыта РСФСР
«27» августа 1980 г.

ВВЕДЕНИЕ

Влажно-тепловая обработка занимает существенную роль в изготовлении верхней мужской и женской одежды и используется для придания изделиям и закрепления в процессе эксплуатации изделий объемно-пространственной формы, а также для окончательной отделки изделий. Качество пошива швейных изделий во многом зависит от качества влажно-тепловой обработки.

Особенность процесса влажно-тепловой обработки заключается в том, что за короткое время материал обрабатываемого изделия увлажняется, нагревается, в необходимой степени деформируется, высушивается и охлаждается. Таким образом, влажно-тепловая обработка мужских и женских верхних изделий из шерстяных и смешанных материалов с небольшим содержанием синтетических волокон происходит под действием тепла, влаги, давления.

Помимо влажно-тепловой, производят сухую тепловую обработку изделий под действием тепла и давления (без увлажнения). Такую обработку применяют при пошиве изделий из материалов, содержащих большое количество (более 30%) синтетических волокон, или из чисто синтетических материалов.

При пошиве изделий процесс влажно- или сухой тепловой обработки может быть разделен на три этапа: формообразование, закрепление формы, окончательная отделка изделий. Формообразование производится одновременно с закреплением формы и состоит из подготовки материала обрабатываемого изделия к формованию, формообразованию, фиксации полученной формы.

Изменение моды и появление новых материалов вызывает необходимость в новых режимах и приемах выполнения влажно-тепловой обработки для качественного изготовления изделий. Выполнение влажно-тепловой обработки изделий в новых режимах, в свою очередь, потребовало разработки нового оборудования и средств технологической оснастки.

Высокое качество влажно-тепловой обработки достигается при увлажнении изделия паром, в достаточном количестве и равномерно распределенном по материалу обрабатываемых деталей и узлов. Увлажнение водой при помощи пульверизатора не дает равномерного распределения влаги по поверхности обрабатываемых деталей, различно и количество влаги.

Учитывая это, для выполнения влажно-тепловой обработки мужских и женских изделий рекомендовано оборудование, использующее технологический пар*

* Технологический пар — это перегретый пар. Степень перегрева не должна превышать 30°С, что соответствует температуре пара в 170°С при давлении на выходе 0,15 МПа.

для увлажнения и нагревания материала изделия и вакуум-отсос для просушивания и охлаждения его.

В настоящей работе решается в комплексе вопрос о выполнении влажно-тепловой обработки в соответствии с видами материалов, из которых изготавливают изделия, применяемого оборудования и средств технологической оснастки. Работа состоит из двух частей: основная — «Технология влажно-тепловой обработки верхней одежды», приложение — «Современное оборудование и технологическая оснастка для влажно-тепловой обработки верхней одежды».

В основной части изложены требования к влажно-тепловой обработке мужских и женских верхних изделий, изготавливаемых из различных материалов в ателье разных разрядов и мастерских, режимы выполнения влажно-тепловой обработки; показаны приемы выполнения различных операций влажно-тепловой обработки различных деталей и технологических узлов, причем показаны приемы обработки как при работе утюгом, так и на прессе.

Приемы влажно-тепловой обработки мужской и женской верхней одежды представлены в текстовой форме и в рисунках. На рисунках показано положение обрабатываемых деталей по отношению к исполнителю на утюжных рабочих местах, включая работу на прессе.

В работе введены условные обозначения утюжных рабочих мест, видов утюжных работ, различных прокладочных материалов, подкладки, кромок и др.

В Приложении приведено рекомендуемое оборудование для влажно-тепловой обработки, классифицированное как универсальное, специальное и вспомогательное.

К универсальному оборудованию отнесены прессы, утюги, утюжные столы с паровым обогревом рабочей поверхности, отпарочный аппарат, паровоздушный манекен, декатировочный аппарат; к специальному оборудованию — прессы, предназначенные для выполнения только одной операции; к вспомогательному оборудованию — парогенератор, компрессорная и вакуумная установки.

Кроме того, определено перспективное оборудование, в основном, пневматическое отечественного и импортного производства, для которого подача сжатого воздуха производится от централизованного источника, размещенного в отдельном от производства помещении.

В работе даны технические характеристики, конструкции и принципы работы универсального и специального оборудования для влажно-тепловой обработки мужских и женских изделий, а также вспомогательного оборудования, предназначенного для производства пара, сжатого воздуха и вакуумного отсоса влаги из изделия.

Универсальное и специальное оборудование и технологическая оснастка для влажно-тепловой и тепловой обработки изделий рекомендованы в соответствии с разрядом ателье и мощностью технологического процесса.

Оснащение технологических процессов, изготавливающих одежду по индивидуальным заказам, современным оборудованием позволит не только улучшить качество обрабатываемых изделий, но и повысить производительность труда за счет замены последовательной обработки параллельной; внедрения рациональных приемов обработки.

При разработке технологии влажно-тепловой обработки, выработке рекомендаций по применению современного оборудования, а также использованию средств технологической оснастки учтен опыт работы ряда предприятий системы бытового обслуживания населения и массового пошива одежды.

УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

Сутюживание



Оттягивание



Приутюживание, разутюживание, заутюживание деталей



Дублирование (склеивание) деталей



Посаживание деталей



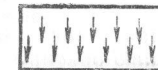
Стежки сметывания, вметывания, заметывания, выметывания



Машинные строчки



Подкладочные материалы

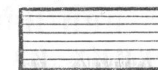


Утепляющая прокладка

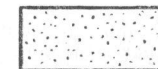


Прокладочные материалы:

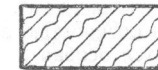
льняные



хлопчатобумажные



клеевые



нетканые



Подкладка кармана (мешковина)

Кромка:

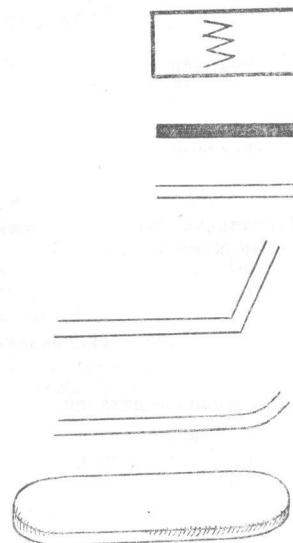
клеевая

льняная

Рабочие места работающих:

утюгом

на прессе



Примечание. На рисунках, изображающих приемы выполнения операций по созданию объемных форм деталей изделий путем сутюживания, оттягивания, тонкими линиями изображено положение деталей до влажно-тепловой обработки, толстыми — положение деталей в процессе и после выполнения влажно-тепловой обработки.

ТРЕБОВАНИЯ К ВЛАЖНО-ТЕПЛОВОЙ ОБРАБОТКЕ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ МУЖСКИХ И ЖЕНСКИХ ВЕРХНИХ ИЗДЕЛИЙ В АТЕЛЬЕ РАЗЛИЧНЫХ РАЗРЯДОВ И МАСТЕРСКИХ

Влажно-тепловая обработка является одним из способов формообразования швейных изделий. Для создания современных форм изделий не требуется большой влажно-тепловой обработки. Приемы и способы ее выполнения при изготовлении мужских и женских верхних изделий в ателье всех разрядов и мастерских с использованием одного и того же оборудования одинаковы.

Особенностью влажно-тепловой обработки изделий в ателье высшего разряда является особая тщательность выполнения по сравнению с ателье других разрядов. В ателье высшего разряда не используются прессы специального назначения и различного вида подушки к универсальным прессам. Находит использование только универсальная подушка к прессам. Кроме того, в ателье высшего разряда производят декатирование материалов перед раскроем изделий.

Для создания необходимой формы (формования) изделия выполняют операции влажно-тепловой обработки — сутюживание и оттягивание деталей. При

сутюживании размеры обрабатываемого участка уменьшаются, а при оттягивании — увеличиваются.

Приемами влажно-тепловой обработки приутюживают, делая тоньше, края обработанных деталей; разутюживают или заутюживают швы; дублируют детали верха с клеевыми прокладочными материалами и др. Влажно-тепловую обработку изделий, в зависимости от обрабатываемого участка, производят утюгом на утюжном столе с использованием колодок или без них или на прессе.

Создание объемной формы в области груди полочек и бортовых прокладок, лопаток спинки, в основном, производят утюгом, реже на прессе с предназначенными для выполнения этой операции подушками. Используют подушки при обработке изделий, в основном, в ателье второго разряда и мастерских.

Приутюживание обработанных бортов, карманов, низа изделия, мелких деталей (клапанов, листочек, хлястиков, воротников), разутюживание швов (боковых, средних, рельефных и др.) производят на прессе.

В ателье высшего разряда на прессах в основном обрабатывают борта, низ изделия, мелкие детали.

Различного вида подушки к прессу можно использовать при изготовлении изделий в централизованных цехах.

Кроме прессы, влажно-тепловую обработку вышеуказанных технологических узлов можно производить и утюгом. Утюгом разутюживают плечевые швы, приутюживают полочки и спинку верха изделий перед соединением их с подкладкой, подкладку и др.

При обработке утюгом детали на рабочем месте располагают обрабатываемым участком к работающему, на прессе — наоборот.

Меловые линии или линии, нанесенные просушенным мылом, удаляют до выполнения влажно-тепловой или тепловой обработки, так как взаимодействие с горячей гладильной поверхностью закрепляет их, а от расплавленных линий, нанесенных мылом, могут остаться жирные неудаляемые следы.

В зависимости от обрабатываемых материалов гладильные поверхности утюжных столов, колодок обшивают грубошерстяным или полушерстяным сукном, льняной и полульняной тканью. Кроме того, они могут иметь и более мягкую утюжную поверхность или покрыты кардолентой*. Поверхность столов и колодок может быть и необтянутой, если на них утюжат детали из толстых материалов во избежание появления лас. На обтянутых мягких поверхностях утюжат изделия из тонких материалов, материалов с рельефным рисунком или натуральной кожи с ворсовой поверхностью. Поверхности очень мягкие или покрытые поролоном, кардолентой используют для утюжной обработки ворсовых материалов типа бархата.

С лицевой стороны детали и узлы изделий утюжат с использованием проутюжильника, с изнаночной стороны — без проутюжильника. Борта со стороны подборт, воротник со стороны нижнего воротника, низ изделий со стороны припуска на обработку низа и т. д., то есть при соприкосновении с гладильной поверхностью лицевой стороны материала утюжат через проутюжильник.

При использовании паровых утюгов увлажнение деталей паром осуществляют только при движении утюга вперед. При обратном движении утюга вдоль обрабатываемого участка пар должен быть отключен. В случае обработки детали на утюжном столе с паровым обогревом рабочей поверхности пропаривание деталей, кроме того, производят через поверхность стола и включают отсос влаги.

При изготовлении изделий из шерстяных или полушерстяных материалов утюжную обработку производят с увлажнением деталей или узлов. Изделия

* Кардолента — материал с поверхностью из тонких металлических игл, расположенных под углом к основанию.

из шерстяных материалов типа габардина, плохо поддающихся влажно-тепловой обработке, слегка увлажняют, так как при большом увлажнении и недостаточном просушивании материала происходит его деформация — сморщивание деталей, швов, вытачек, а при достаточном просушивании появляются почти не уст- ранимые ласы.

Утюжилную обработку изделий из материалов с большим содержанием синтетических волокон, натуральной и искусственной кожи, замши, велюра, спилка, трикотажного полотна типа кримплена производят без увлажнения или с легким увлажнением. При дублировании этих материалов с клеевым прокладочным материалом производят значительное увлажнение.

Изделия, обработанные из материалов, содержащих различные волокна, по-разному поддаются формованию (сутюживанию и оттягиванию). Хорошо формируются детали из шерстяных и полшерстяных материалов. Объемная форма изделий, обработанных из тканей с большим содержанием синтетических волокон, бархата, трикотажного полотна типа кримплена, искусственной и натуральной кожи, замши, спилка и велюра не создается влажно-тепловой обработкой. Для этих материалов влажно-тепловую обработку или тепловую обработку используют в основном для фиксации формы в плоскости (сгибы, складки, уменьшение толщины швов и деталей) и окончательной отделки изделий.

Выполнение влажно-тепловой обработки изделий из бархата требует особой тщательности, так как происходит сминаемость ворсового покрова и исчезает эффект бархата. Утюжилные работы во избежание сминаемости ворса можно производить, используя утюжилные столы и колодки, покрытые кардолентой или поролоном, а также на щетке из щетины или конского волоса, как бы «на весу», для чего укрепляют один конец детали и, придерживая второй свободный конец, передвигают утюг; можно передвигать деталь по нагретой поверхности утюга.

Изделия из материалов с ворсовой отделкой можно пропаривать на прессах, работающих на технологическом паре, без опускания верхней подушки.

Детали изделий из материалов рыхлых структур или с рельефным рисунком не требуют при утюжилной обработке сильного прижима гладильной поверхно- сти, чтобы не уплотнить рыхлую структуру и не утратить рельеф рисунка.

При влажно-тепловой обработке изделий из формоустойчивого трикотажного полотна типа кримплена необходимо следить за равномерностью распределения усилия по всей поверхности детали и не допускать перекаса полотна.

Утюжилную обработку изделий из тканей с повышенным содержанием син- тетического волокна выполняют, вначале сутюживая образовавшуюся неболь- шую посадку от строчки стачивания, обтачивания или притачивания, а затем разутюживают или заутюживают швы.

Во избежание пролегания с лицевой стороны изделия контуров швов после их разутюживания или заутюживания с изнаночной стороны изделия приподни- мают припуски на обработку швов и приутюживают участки деталей под ними. В отдельных случаях возможно разутюживание или заутюживание производить, подкладывая под припуски на обработку швов проутюжильник или полосу бу- маги. В этом случае дополнительная обработка деталей под припусками на об- работку швов не требуется.

При разутюживании или заутюживании швов на прессе их предварительно слегка разутюживают или заутюживают утюгом. Если швы прямые не по всей длине, то на прессе разутюживают только прямой их участок (от линии талии или бедер до низа), а криволинейный разутюживают или заутюживают утюгом.

Влажно-тепловую обработку мелких деталей (клапанов, листочек, хлястиков, воротников и др.) производят со стороны нижней детали.

Приутюживание утюгом выметанных краев деталей (бортов, воротников, клапанов, хлястиков и т. д.) и заметанных участков изделий — цельновыкроен- ных подборт, низа изделия и рукавов и т. д. производят в два приема во

избежание появления трудноудаляемых следов от стежков выметывания, заме- тывания. Вначале слегка приутюживают края деталей, с незначительным увлаж- нением или без него, выправляют неровности краев деталей, удаляют нитки вы- метывания или заметывания и затем еще раз приутюживают. При обработке де- талей с отделочной строчкой нитки удаляют после прокладывания отделочной строчки и приутюживают деталь.

Прессование выметанных краев деталей, заметанных участков изделий также производят в два приема. Первоначально детали и участки изделий, уложенные на нижнюю подушку пресса, обрабатывают (пропаривают) незначительное вре- мя. После поднятия верхней подушки удаляют нитки стежков выметывания, за- метывания, выравнивают края, пресс закрывают, опуская верхнюю подушку, де- тали пропаривают, прессуют и высушивают вакуум-отсосом.

Обработку деталей и участков изделий на электрических прессах производят аналогично вышеуказанному: первый этап — прессование деталей в течение не- большого промежутка времени, которое осуществляется нажатием аварийной кнопки автоматического переключения, причем процесс прессования может быть прерван в любое время; второй — после удаления ниток, выравнивания краев — окончательное прессование.

РЕЖИМЫ ВЛАЖНО-ТЕПЛОВОЙ ОБРАБОТКИ

Основными параметрами влажно-тепловой обработки являются температура ($^{\circ}\text{C}$), давление рабочих инструментов (кПа), время воздействия рабочих инстру- ментов (с). Выбор параметров влажно-тепловой обработки зависит от волокни- стого состава, плотности, цвета, вида поверхности, отделки материалов, из кото- рых изготовлены изделия. Параметры должны удовлетворять требованиям опти- мальности, реальной достижимости на данном предприятии и экономическим требованиям.

Требование оптимальности означает выбор такого сочетания параметров в определенных их диапазонах, которое дает лучшие результаты обработки изде- лий. Например, для прессования бортов, лацканов, низа изделия следует выби- рать наибольшее время выдержки при сохранении рекомендуемых температуры и давления для данной группы тканей.

Требование реальной достижимости параметров основывается на реальных возможностях предприятия оснастить технологический процесс необходимым оборудованием и приспособлениями, электроэнергией, теплом, паром.

В соответствии с экономическими требованиями параметры влажно-тепловой обработки должны иметь низкий уровень материальных затрат. Например, не должно производиться неоправданного повышения температуры или давления рабочих органов оборудования на изделие даже в рекомендованных диапазонах параметров, так как это ведет к увеличению расхода электроэнергии.

Влажно-тепловая обработка изделий требует установления точных режимов работы и постоянного контроля за их соблюдением. Так, превышение рекомен- дуемой температуры обработки при сохранении рекомендуемых давления и ув- лажнения приводит к различным дефектам: появляются ласы, пятна, внешние и внутренние опалы, происходит тепловая усадка и повреждение волокон, распо- ложенных на поверхности материала. Светлые в том числе белые ткани желтеют; у тканей голубых, светло-синих и цвета морской волны красители также особен- но чувствительны к повышению температуры.

В результате тепловой усадки уменьшаются размеры прессуемых участков, от чего возникает волнистость смежных, не подвергающихся обработке участков.

Превышение давления прессующей поверхности пресса или утюга на детали изделий при сохранении рекомендуемых температуры и увлажнения также приво-

дит к незаметным на глаз, но необратимым изменениям в структуре материала и сокращению срока носки изделий.

Увеличение времени воздействия на детали изделий при сохранении рекомендуемых температуры и давления приводит к увеличению доли необратимых деформаций, что ухудшает физико-механические свойства тканей.

Время увлажнения деталей изделий паром при обработке на электропаровых прессах должно соответствовать указанному в табл. 1; увлажнение водой при обработке утюгом должно составлять 20—30% к массе материала. Увеличение увлажнения паром или водой при сохранении рекомендуемых температуры и давления приводит к неполному удалению влаги из обработанного изделия, снижает возможность сохранения его формы, и наоборот, при уменьшении процента увлажнения не создается необходимых условий для формообразования.

В пределах рекомендуемых диапазонов возможны различные сочетания параметров, при этом:

при постоянной температуре с увеличением давления прессующей поверхности время обработки следует уменьшать, и наоборот;

при постоянном давлении с увеличением температуры время обработки следует уменьшать, и наоборот;

при постоянном времени воздействия с увеличением давления прессующей поверхности температуру следует уменьшать, и наоборот.

Изготовление верхних мужских и женских изделий по индивидуальным заказам населения производят из материалов, указанных ниже.

Наименование материалов	Удельный вес в общем объеме производства, %
Чистшерстяные (содержание шерсти 92—98%)	13
Полушерстяные:	
с вискозой	33
с лавсаном	30
с нитроном	13
с другими волокнами	3
Хлопчатобумажные, льняные, шелковые, вискозные, различные смеси	5
Искусственные и натуральные кожи, замша, формоустойчивые трикотажные полотна	3

Примечание. В указанные виды материалов вошли джинсовые, имеющие соответствующий волокнистый состав.

В основном изделия изготавливают из чистшерстяных и полушерстяных материалов. Содержание волокон в составе полушерстяных материалов отечественного производства дано ниже.

Наименование волокна, содержащегося в составе материала	Содержание волокна, %
Шерстяное	90
Капроновое (полиамидное)	10
Шерстяное	55
Вискозное	45
Шерстяное	60
Лавсановое (полиэфирное)	20
Вискозное	20

Наименование волокна, содержащегося в составе материала	Содержание волокна, %
Шерстяное	60
Нитроновое (полиакрилонитрильное)	20
Вискозное	20
Шерстяное	60
Нитроновое	40
Шерстяное	65
Нитроновое	35
Шерстяное	45
Вискозное	55
Шерстяное	45—55
Нитроновое	55—45

От правильности соблюдения режимов обработки зависит внешний вид изделия, долговечность приданной формы, сохранение физико-механических свойств и материалов. Неправильно подобранные режимы обработки приводят к снижению качества изделий при возникновении неустраняемых дефектов, к дополнительным затратам времени для ликвидации устранимых дефектов, к снижению производительности труда на операциях влажно-тепловой обработки.

Режимы влажно-тепловой обработки различных материалов на электропаровых прессах даны в табл. 1, электропаровым утюгом — в табл. 2, на оборудовании с электрообогревом — в табл. 3.

Снятие лас производится при помощи отпарочного аппарата при указанных ниже параметрах:

Параметры	Значения параметров
Давление пара	50 кПа
Температура	170°С

Окончательная влажно-тепловая обработка изделий — ликвидация заминов, неровностей, снятие лас — может производиться на паровоздушном манекене при следующих режимах:

Параметры	Значения параметров
Давление пара	300—600 кПа
Температура воздуха	115—125°С
Время обработки изделия:	
пропаривание и снятие лас	0—90 с
просушивание	0—90 с

Не рекомендуется обрабатывать на паровоздушных манекенах изделия с утепляющими прокладками и отделками из натурального меха.

После окончательной влажно-тепловой обработки и отпаривания готовые изделия (кроме изделий, обработанных на паровоздушном манекене) должны быть просушены или охлаждены в подвешенном виде до полного закрепления приданной им формы. Плечевые изделия располагают на плечиках или высушивают на манекене. Не допускается высушивание юбок и брюк, перекинутых через горизонтальную часть плечиков, во избежание складок и заломов. Брюки следует высушивать, закрепляя их специальным широким зажимом за нижние края, юбки — за пояс. Продолжительность просушивания изделий указана ниже:

Наименование изделий	Время просушивания, мин
Пальто из шерстяных, полушерстяных материалов, формоустойчивых трикотажных полотен	80—120
Пальто из хлопчатобумажных, льняных, вискозных материалов	40—60
Костюм из шерстяных, полушерстяных материалов, формоустойчивых трикотажных полотен	50—70
Костюм из хлопчатобумажных, льняных, вискозных материалов	30—45

Таблица 1

Наименование материалов	Температура прессующей поверхности, °С	Время, с			Усилие прессования, кПа
		пропаривания	прессования	отсоса	
Костюмные					
Чистшерстяные	170	5	5	4	40—120
Полушерстяные:					
с лавсаном	140	5	3—7	4	30—120
с нитроном	140	5	5	4	40—120
с лавсаном и вискозой	130	5	3—7	3	30—100
с капроном (до 12%)	120	5	3—7	3	30—100
Вискозные с лавсаном и нитроном	130	4	8	3—5	40—100
Льняные с лавсаном	130—140	4—5	7—8	3—5	50—80
Хлопчатобумажные:					
с лавсаном	120—130	3	5	3	40—80
с вискозой	150—160	3	5	3	30—80
Пальтовые					
Чистшерстяные	180	2—8	3—7	3—5	30—120
Полушерстяные:					
с хлопком или вискозой	150	2—8	2—10	3—5	30—100
с нитроном	150	2—8	2—10	3—5	30—100
типа ратинов	130	4—16	4—20	5	30—70
Пальтовые и костюмные					
Трикотажные формоустойчивые полотна типа кримплена	120—150	3—5	10—20	3—5	30—50
Бархат, вельвет	140	2—4	2—8	3—5	30
Натуральная кожа, замша	80	2—4	5—10	3	30

Таблица 2

Наименование материалов	Температура гладильной поверхности, °С	Давление пара, кПа	Масса утюга, кг	Время обработки, с
1	2	3	4	5
Костюмные				
Чистшерстяные	170	0,55	4—6	30—40
Полушерстяные:				
с лавсаном	140	0,55	4—6	20—30
с нитроном	140	0,55	4—6	20—30
с лавсаном и вискозой	130	0,55	4—6	20—30
с капроном (до 12%)	120	0,55	4—6	20—30
Вискозные с лавсаном и нитроном	130	0,55	4—6	30
Льняные с лавсаном	140	0,55	4—6	30—40
Хлопчатобумажные:				
с лавсаном	130	0,55	4—6	30—40
с вискозой	150	0,55	4—6	30—40
Пальтовые				
Чистшерстяные	170	0,55	6—8	30—40
Полушерстяные:				
с хлопком или вискозой	140	0,55	6—8	30—40
с нитроном	140	0,55	6—8	30—40
Пальтовые и костюмные				
Трикотажные формоустойчивые полотна типа кримплена	130	0,55	4—6	15—25
Бархат, вельвет	140	0,55	4—6	15—25
Натуральная кожа, замша	80	0,55	4—6	20—30
Плащевые материалы	140	0,55	4—6	10—20
Подкладочные				
Хлопчатобумажные и вискозные	130—150	0,55	3—5	10—20
Ацетатно-вискозные	130	0,55	3—5	10—20
Вискозно-капроновые	140	0,55	3—5	10—15

Таблица 3

Наименование материалов	Температура обработки, °С		Масса утюга, кг	Усилие прессования, кПа	Время обработки, с	
	на прессе	утюгом			на прессе	утюгом
1	2	3	4	5	6	7
Костюмные						
Чистшерстяные	170	170	4—6	40—120	5—12	30
Полушерстяные:						
с лавсаном	140	150	4—6	30—120	10—25	30
с нитроном	140	150	4—6	40—120	10—15	40—60
с лавсаном и вискозой	130	140	4—6	30—100	15—30	40
с капроном (до 12%)	120	130	4—6	30—100	10—15	20—30
Вискозные с лавсаном и нитроном	130	140	4—6	40—100	15—20	20—30
Льняные с лавсаном	140	150	4—6	50—80	15—20	20—30
Хлопчатобумажные:						
с лавсаном	150	160	4	40—80	10—20	30—40
с вискозой	160	170	4	30—80	10—20	30—40
Пальтовые						
Чистшерстяные	160	170	6—8	30—120	10—25	30—40
Полушерстяные:						
с хлопком или вискозой	140	150	6—8	30—100	10—20	25—30
с нитроном	130	140	6—8	30—100	10—15	20—40
Пальтовые и костюмные						
Трикотажные формоустойчивые полотна типа кримплена	120	130	4—6	30—50	10—20	20—30
Бархат, велвет	140	140	4—6	30	10—20	20—30
Натуральная кожа, замша	80	80	4—6	30	20—30	30—60
Плащевые материалы	140	140	4—6	30—100	10—20	25—30
Подкладочные						
Хлопчатобумажные и вискозные	—	140	3—5	—	—	20—30
Ацетатно-вискозные	—	130	3—5	—	—	10—20
Вискозно-капроновые	—	140	3—5	—	—	10—20

Примечание. Данные по обработке костюмных материалов табл. 3 представлены на основе опыта работы МПШО «Большевичка»; данные по обработке пальтовых материалов табл. 3, а также все данные табл. 4 и 5 даны в соответствии с рекомендациями ЦНИИШПА.

ТЕХНОЛОГИЯ ВЛАЖНО-ТЕПЛОВОЙ ОБРАБОТКИ МУЖСКИХ И ЖЕНСКИХ ВЕРХНИХ ИЗДЕЛИЙ

ВЛАЖНО-ТЕПЛОВАЯ ОБРАБОТКА БОРТОВЫХ ПРОКЛАДОК

Влажно-тепловую обработку (сутюживание) бортовых прокладок производят утюгом на столе, покрытом сукном. Объемную форму бортовых прокладок из льняной и полушерстяной бортовой ткани с дополнительными накладками в области груди создают, подвергая влажно-тепловой обработке каждую деталь отдельно, а бортовых прокладок, обрабатываемых без дополнительных накладок в области груди, — складывая две детали вместе, теми же приемами, что и первые, но с меньшей величиной сутюживания. Увлажнение в обоих случаях большее, чем при обычной влажно-тепловой обработке, продолжают обработку до полного удаления влаги.

В женских изделиях для создания объемной формы в области груди бортовую прокладку располагают на столе основной прокладкой вверх, лацканом к работающему и сутюживают от центра груди к краю лацкана, слегка сутюживают в области петель и приутюживают в области борта от линии талии до низа (рис. 1, а). Затем бортовую прокладку поворачивают проймой к работающему и сутюживают от центра груди к краям проймы (рис. 1, б). Далее еще раз поворачивают плечевыми срезами к работающему и сутюживают имеющуюся слабинку на участке горловины. Образовавшуюся в плечевой части бортовой прокладки выпуклость смещают утюгом к центру груди (рис. 1, в). Прокладку на столе располагают бортовым срезом к работающему и приутюживают рядом с выпуклостью, сохраняя полученную при влажно-тепловой обработке форму (рис. 1, г).

Обработку основных бортовых прокладок в мужских изделиях производят, расположив их на утюжном столе у основания универсальной колодки. Прокладку кладут бортовым срезом к работающему так, чтобы линия, проходящая через центр выпуклости на грудь, располагалась параллельно основанию колодки, а часть бортовой прокладки, расположенная от центра выпуклости груди к срезу проймы и боковому срезу, поддерживалась бы колодкой. Прокладку сутюживают от центра груди к краю лацкана, слегка сутюживают в области петель и приутюживают в области борта от линии до низа (рис. 2, а). Затем прокладку кладут у основания колодки боковым срезом и срезом проймы к работающему так, чтобы линия, проходящая через центр выпуклости на грудь, располагалась параллельно основанию колодки, а часть бортовой прокладки, расположенная от центра выпуклости груди к срезу борта, поддерживалась бы колодкой, и сутюживают от центра груди к срезу проймы (рис. 2, б). Затем прокладку располагают на столе срезом горловины и плеча к работающему и слегка сутюживают образовавшуюся слабинку на участке горловины (рис. 2, в). После сутюживания бортовой прокладки в области лацкана, проймы и горловины ее располагают на столе краем борта к работающему и приутюживают, фиксируя тем самым форму, полученную при обработке (рис. 2, г). При централизованном изготовлении бортовых прокладок для мужских изделий для создания объемной формы в области груди можно использовать прессы со специальными подушками.

В мужских и женских изделиях мягких свободных форм влажно-тепловую обработку основных бортовых прокладок из льняных, полульняных, полушерстяных бортовых тканей с дополнительными накладками в области плеча или без них производят утюгом на столе с мягкой поверхностью, сложив две детали вместе. Детали увлажняют и выполняют сутюживание со стороны одной, затем другой детали. Влажно-тепловая обработка прокладок для изделий мягких форм минимальна.

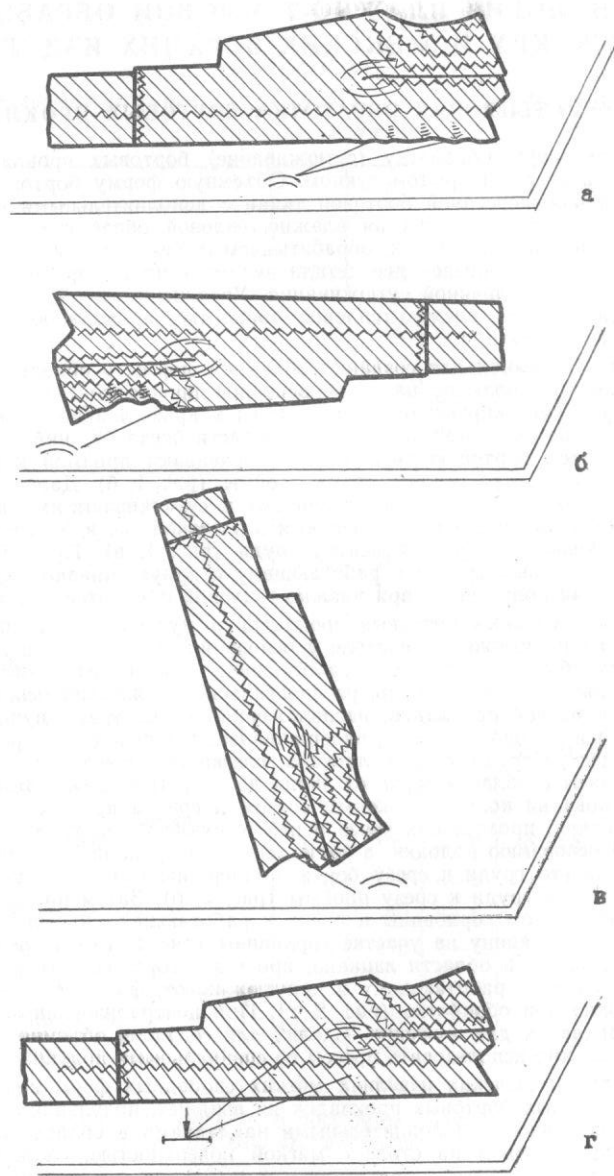


Рис. I

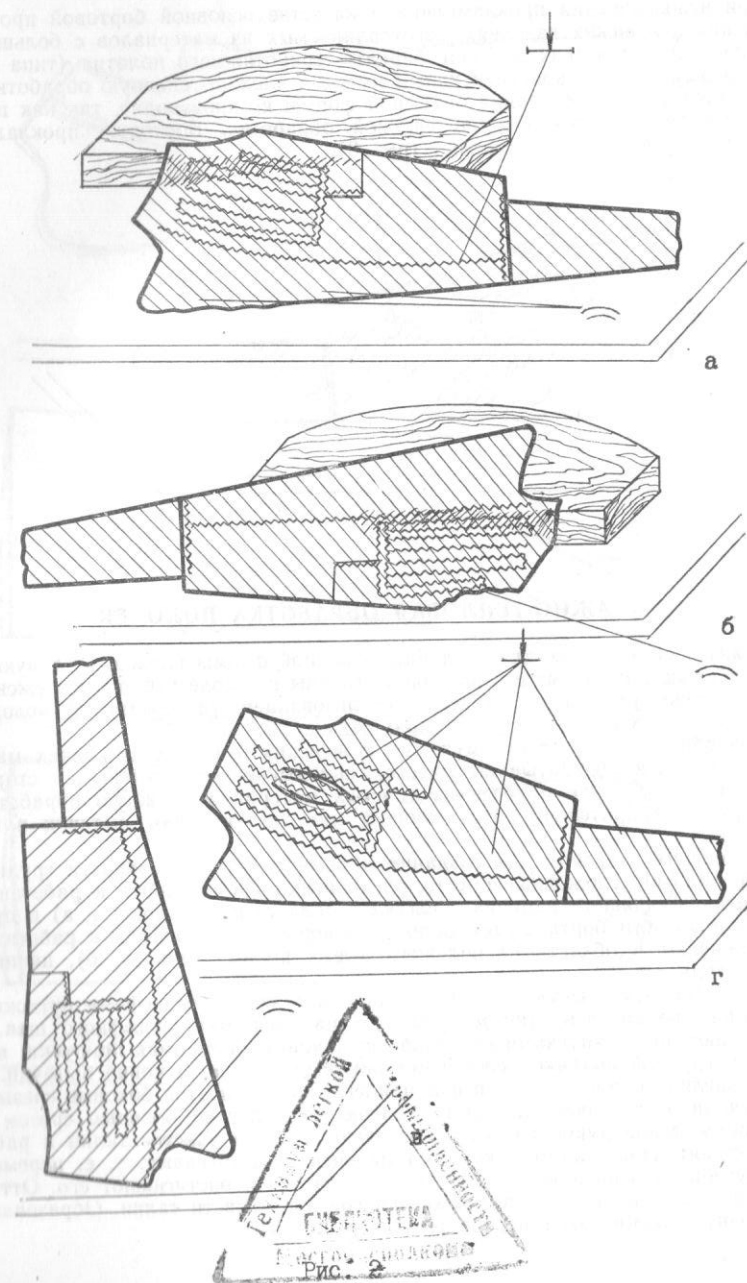


Рис. 2

При использовании прокламилина в качестве основной бортовой прокладки в мужских и женских изделиях, изготавливаемых из материалов с большим содержанием синтетических волокон, бархата, трикотажного полотна (типа крампелена), форму создают конструктивным путем и влажно-тепловую обработку бортовой прокладки для создания объемной формы не производят, так как прокламилин не подвергается влажно-тепловой обработке. Бортовую прокладку из прокламилина лишь приутюживают (рис. 3).

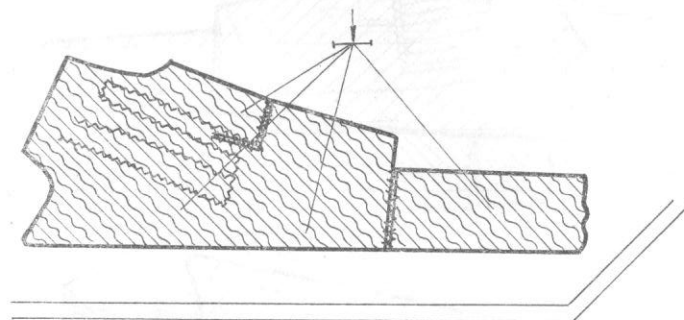


Рис. 3

ВЛАЖНО-ТЕПЛОВАЯ ОБРАБОТКА ПОЛОЧЕК

В женских изделиях для создания объемной формы влажно-тепловую обработку полочек производят с изнаночной стороны на столе утюгом, в мужских изделиях — тоже утюгом на столе с использованием универсальной колодки, а также на прессах со специальными подушками.

При обработке полочек в мужских и женских изделиях из тонких материалов обе полочки обрабатывают вместе, складывая их лицевыми сторонами внутрь, при обработке полочек из толстых материалов каждую обрабатывают отдельно. Предварительно разутюживают или заутюживают вытачки или швы рельефов.

В женских изделиях для создания объемной формы в области груди одну или обе полочки, сложенные вместе, располагают срезом борта к работающему, сутюживают в области лацкана и слегка в области петель (рис. 4, а) и приутюживают в области борта. Затем полочку поворачивают проймой к работающему и сутюживают в области наибольшего выема проймы (рис. 4, б), начиная от центра груди.

При обработке выпуклости на грудь в изделиях с рельефами сутюживание производят, не касаясь утюгом припусков на обработку рельефного шва. Утюг располагают под припусками на обработку швов, приподнимая припуски; в изделиях с нагрудной вытачкой слегка сутюживают слабинку в конце вытачки.

В изделиях прилегающего и полуприлегающего силуэтов боковые срезы в области талии оттягивают. Для этого полочку располагают боковым срезом к работающему, левой рукой слегка подтягивают срез на участке талии к работающему, ставят утюг рядом с концами пальцев и оттягивают, т. е. перемещают утюг дугообразно по поверхности данного участка и растягивают его. Оттягивание производят до полного выпрямления среза в области талии. Образовавшуюся слабинку сутюживают в центре детали (рис. 4, в).

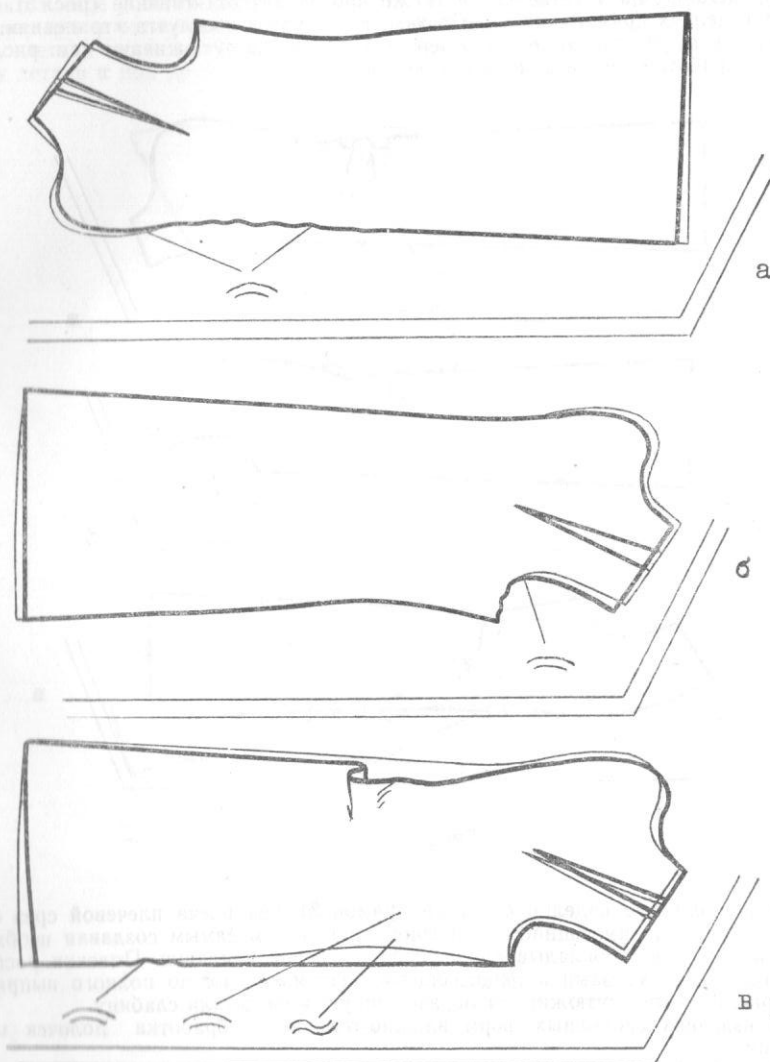


Рис. 4

При обработке полочки, состоящей из нескольких частей, создающих плотное прилегание, на участке талии также производят оттягивание (рис. 5).

В изделиях прямого, полуприлегающего силуэтов и силуэта «трапеция» боковые срезы на участке от линии бедер до низа слегка сутюживают (см. рис. 4, в). После обработки срезов приутюживают всю полочку.

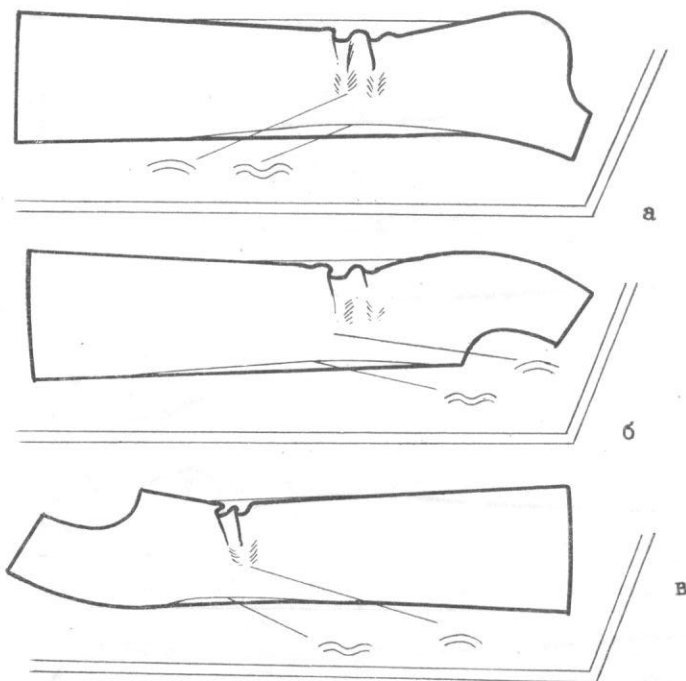


Рис. 5

При обработке изделий с четкой прямой линией плеча плечевой срез оттягивают, спрямляя имеющийся небольшой прогиб, тем самым создавая необходимую свободу для прокладывания верхней плечевой накладки. Полочки располагают плечевыми срезами к работающему, оттягивают их до полного выпрямления (рис. 6), затем сутюживают образовавшуюся на детали слабинку.

В изделиях свободных форм влажно-тепловая обработка полочек минимальная.

При обработке женских изделий мягких форм в случае уменьшения раствора нагрудной вытачки или полного ее (вытачки) удаления полочки в области проймы слегка сутюживают. Величина сутюживания должна быть небольшой, чтобы пройма лежала свободно, а не прилегала плотно.

В мужских пиджаках с отрезным бочком оттягивают прогибы боковых срезов полочки (рис. 7, а) и бочка (рис. 7, б) на участке талии, предварительно

обработав вытачку. При оттягивании указанных срезов левой рукой слегка подтягивают к себе участок полочки или отрезного бочка, ставят утюг рядом с концами пальцев и оттягивают на расстоянии 4—5 см от срезов по направлению к центру детали до их выпрямления. Образовавшуюся слабинку сутюживают к центру детали и под проймой.

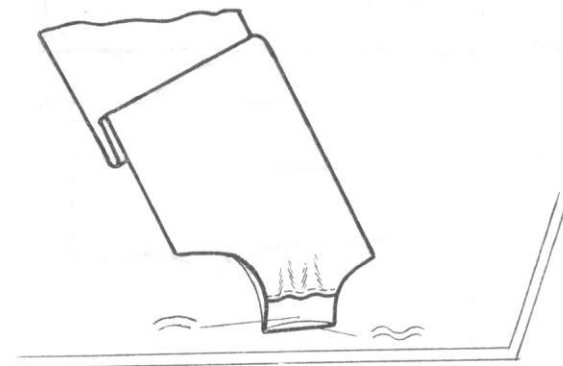


Рис. 6

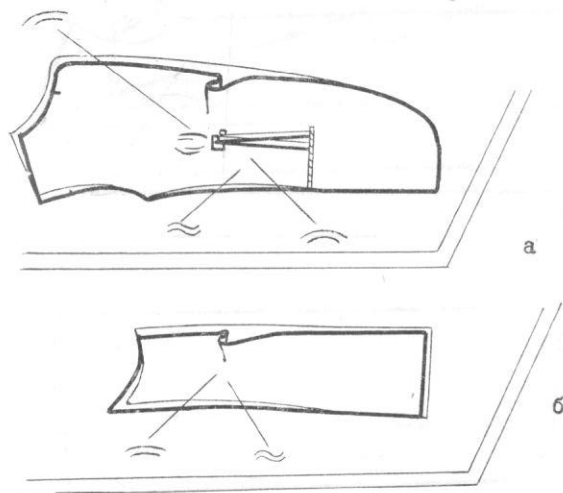


Рис. 7

В мужских пальто с отрезным бочком боковые срезы передней части полочки и отрезного бочка на участке талии не оттягивают. Срезы сутюживают на середине участка между линией талии и низом изделия (рис. 8).

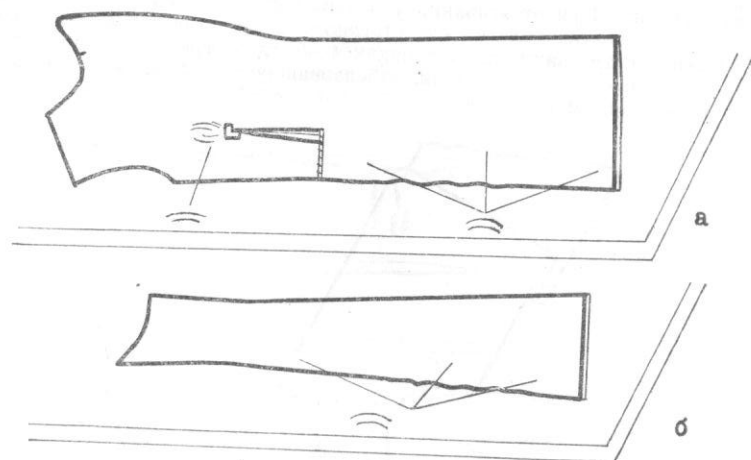


Рис. 8

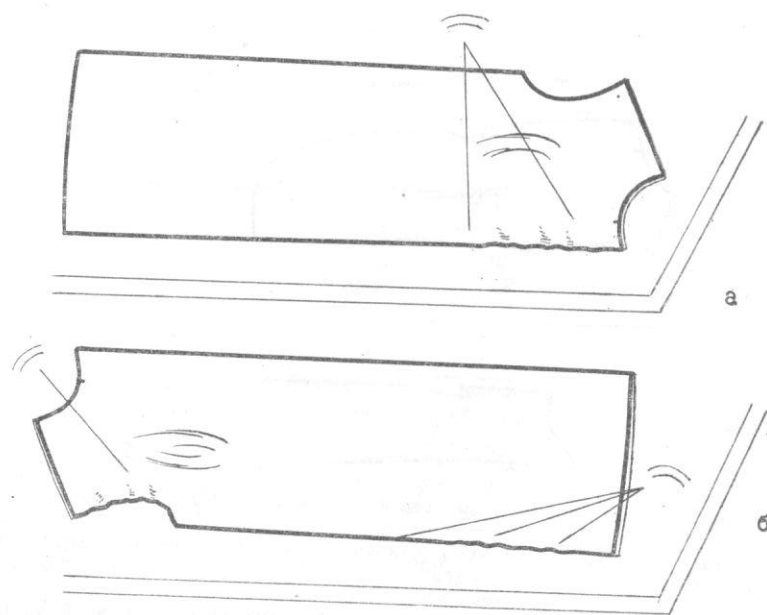


Рис. 9

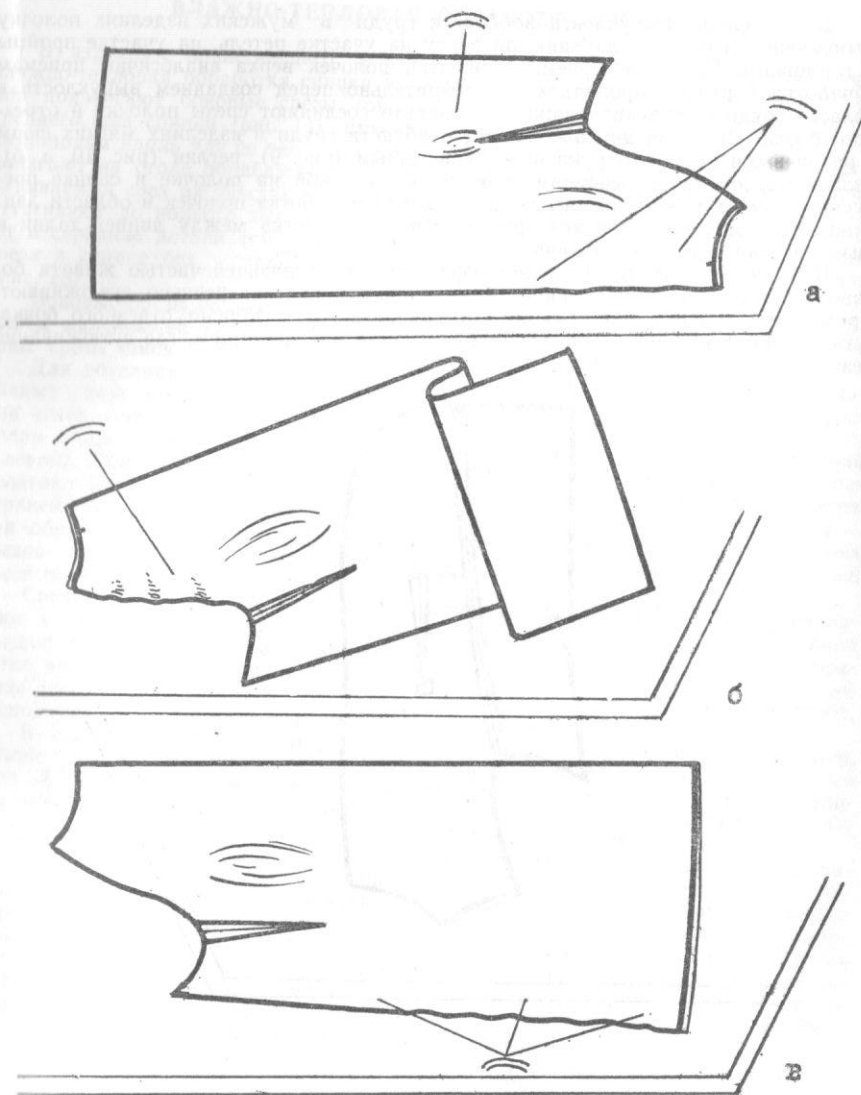


Рис. 10

Для создания выпуклости в области груди в мужских изделиях полочку сутюживают в области лацкана, по борту на участке петель, на участке проймы и горловины. При этом приемы обработки полочек верха аналогичны приемам обработки бортовых прокладок. Предварительно перед созданием выпуклости в области груди в мужских пиджаках и пальто соединяют срезы полочки и отрезного бочка. При создании выпуклости в области груди в изделиях мягких форм с различными покроями рукавов — рубашечным (рис. 9), реглан (рис. 10, а, б), цельновыкроенным, в основном, с отрезной кокеткой на полочке и спинке предусматривается минимальная влажно-тепловая обработка полочек в области лацкана, борта, проймы. Боковой срез на середине участка между линией талии и низом изделий слегка сутюживают (см. рис. 9, б; 10, в).

В мужских изделиях на полные фигуры с выступающей частью живота боковой срез полочки ниже линии талии и край борта значительно сутюживают. Кроме того, полочку, конструкция которой не предусматривает отрезного бочка, сутюживают в нижней части, начиная с участка под карманом, где сутюживание незначительно.

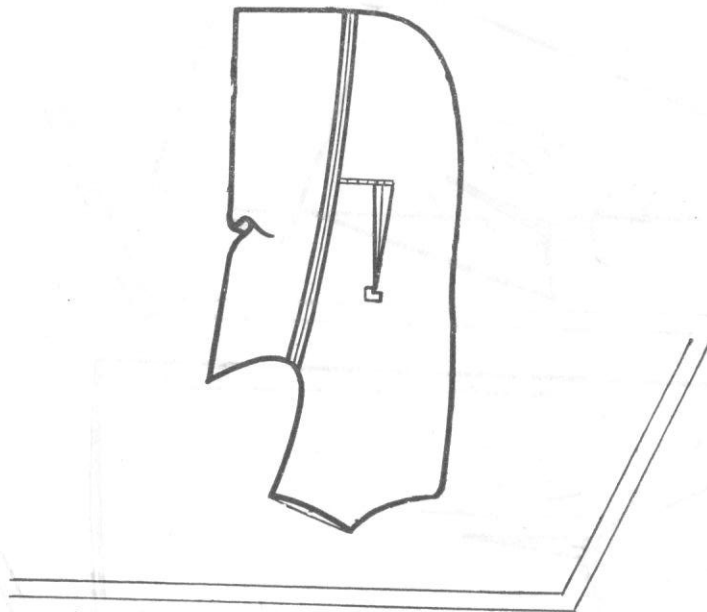


Рис. II

Вогнутую (седлообразную) форму плеча в изделиях достигают оттягиванием плечевого среза полочки, в середине плечевого среза. Начиная от горловины до середины его, резко отводя от работающего плечевого среза у проймы. Образовавшуюся слабину слегка сутюживают в направлении к работающему (рис. 11).

ВЛАЖНО-ТЕПЛОВАЯ ОБРАБОТКА СПИНКИ

В изделиях, прилегающего и полуприлегающего силуэтов производится влажно-тепловая обработка спинки в области талии. Оттягиванию в области талии подвергают боковые срезы (рис. 12), срезы рельефных швов (рис. 13) и среднего шва спинки (рис. 14), имеющих прогибы. Для этого складывают спинку пополам вдоль или ее части лицевой стороной внутрь, уравнивая срезы, и располагают на столе обрабатываемым срезом к работающему. Левоу рукой обрабатываемый срез на участке талии слегка подтягивают к работающему и утюгом оттягивают до полного выпрямления среза. Образовавшуюся слабину сутюживают в середине детали (см. рис. 14). При оттягивании бокового или рельефного среза в спинке без среднего шва сутюживают сгиб в области талии (рис. 15).

Боковые срезы спинки от линии бедер до низа слегка сутюживают (рис. 16). Перед дальнейшей влажно-тепловой обработкой спинки сметывают или стачивают срезы швов спинки (среднего, рельефного), вытачки, кокетки.

Для создания объемной формы спинки в области лопаток в изделиях различных силуэтов сутюживают нижнюю часть проймы и участок среднего шва или сгиба, расположенный в области лопаток, для чего спинку складывают пополам вдоль лицевой стороной внутрь и сутюживают ее с двух сторон (правой и левой). При сутюживании нижней части проймы (рис. 17, а; 18 а) спинку располагают боковыми срезами к работающему. Сутюживание начинают от центра верхней части спинки и отводят левой рукой к работающему плечевые срезы — при обработке правой стороны, нижние части проймы и верхние части боковых срезов — при обработке левой стороны. Заканчивают сутюживание в нижней части проймы.

Средний шов (рис. 17, б; 18, б) или сгиб спинки при сутюживании располагают к работающему. Сутюживание начинают от центра верхней части спинки и левой рукой отводят к работающему средний срез или сгиб спинки — при обработке правой стороны спинки или срезы горловины — при обработке левой стороны спинки. Заканчивают сутюживание на участке среднего шва или сгиба, расположенного в области лопаток.

В изделиях мягких форм с различными покроями рукавов — рубашечным, реглан, цельновыкроенным с полочками или спинками или с кокетками (рис. 19, а) для создания выпуклости в области лопаток используют вышеуказанные приемы, но величина сутюживания минимальная. В этих изделиях боковые срезы спинки от линии бедер до низа слегка сутюживают (рис. 19, б).

В изделиях прямой формы при создании выпуклости на лопатки сутюживают только проймы спинки и приутюживают всю спинку, слегка сутюживая боковые срезы. После этого сложенную пополам спинку полностью разворачивают и располагают на столе плечевыми срезами и горловиной к работающему. Разутюживают средний шов спинки (рис. 20) или образовавшийся сгиб целой спинки в области выпуклости на лопатки, начиная от горловины, при этом рукой как бы смещают в сторону образовавшуюся выпуклость. Затем спинку укладывают боковым срезом к работающему и разутюживают оставшуюся часть шва или сгиба. Обработанные шлицы в швах спинки приутюживают.

Плечевые срезы спинки слегка сутюживают в средней части (рис. 21).

При обработке спинки с фалдами, которые создают не конструктивными приемами, а влажно-тепловой обработкой, в основном в женских изделиях, если фалды идут от проймы, оттягивают пройму спинки (рис. 22, а), если от плечевых срезов — оттягивают и выпрямляют плечевой срез (рис. 22, б); а если от горловины — оттягивают горловину спинки (рис. 22, в). Для образования фалда от линии талии оттягивают боковой срез от области бедер до низа до его выпрямления (рис. 22, г).

При обработке фалд их рекомендуется сметывать по намеченным линиям. При этом в спинке с фалдами, расположенными от линии лопаток (при оттягивании плечевого среза и горловины) и талии, суживают образовавшуюся на уровне лопаток и линии талии слабины (см. рис. 22 а, б, в, г).

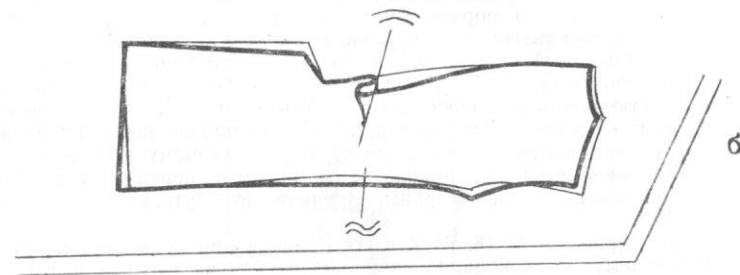
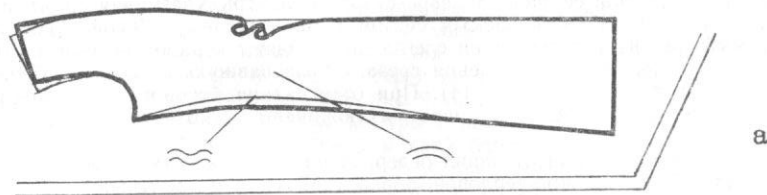


Рис. 12

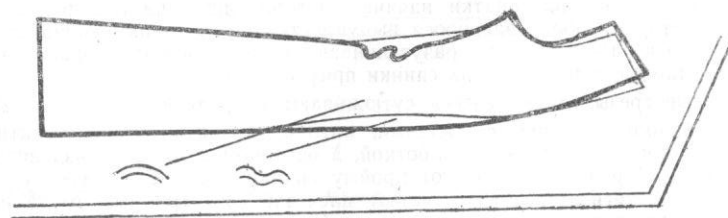


Рис. 13

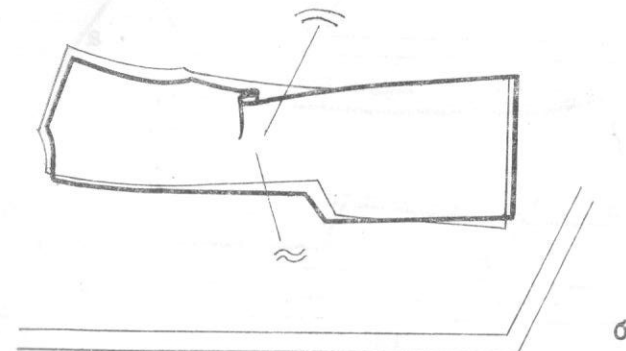
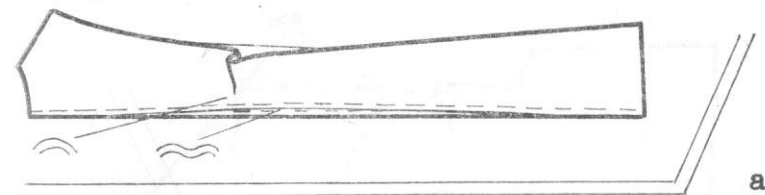


Рис. 14

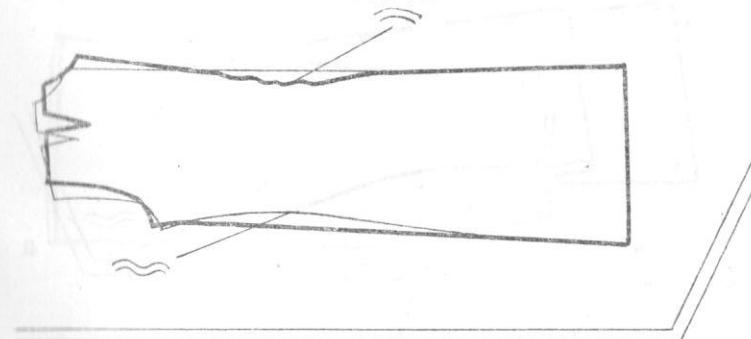


Рис. 15.

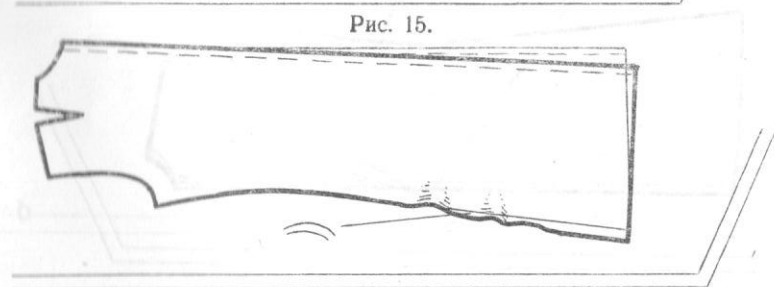


Рис. 16.

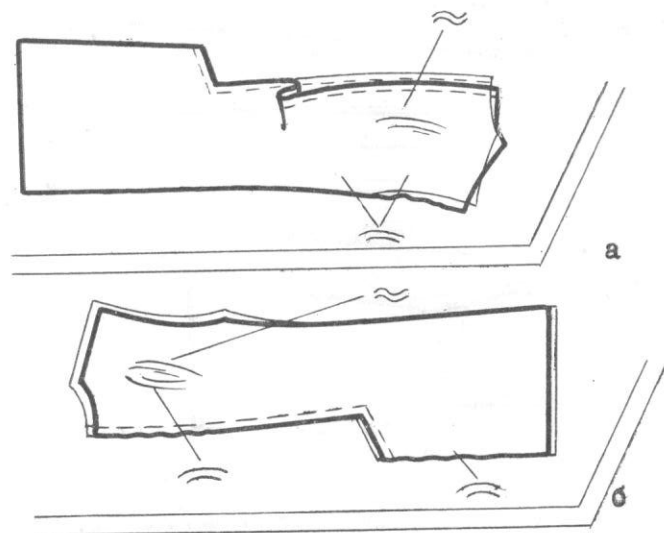


Рис. 17.

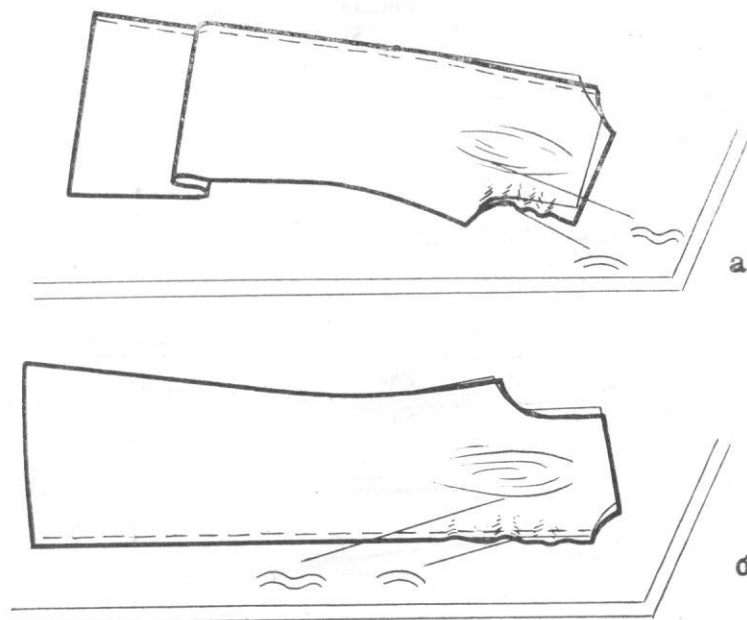


Рис. 18.

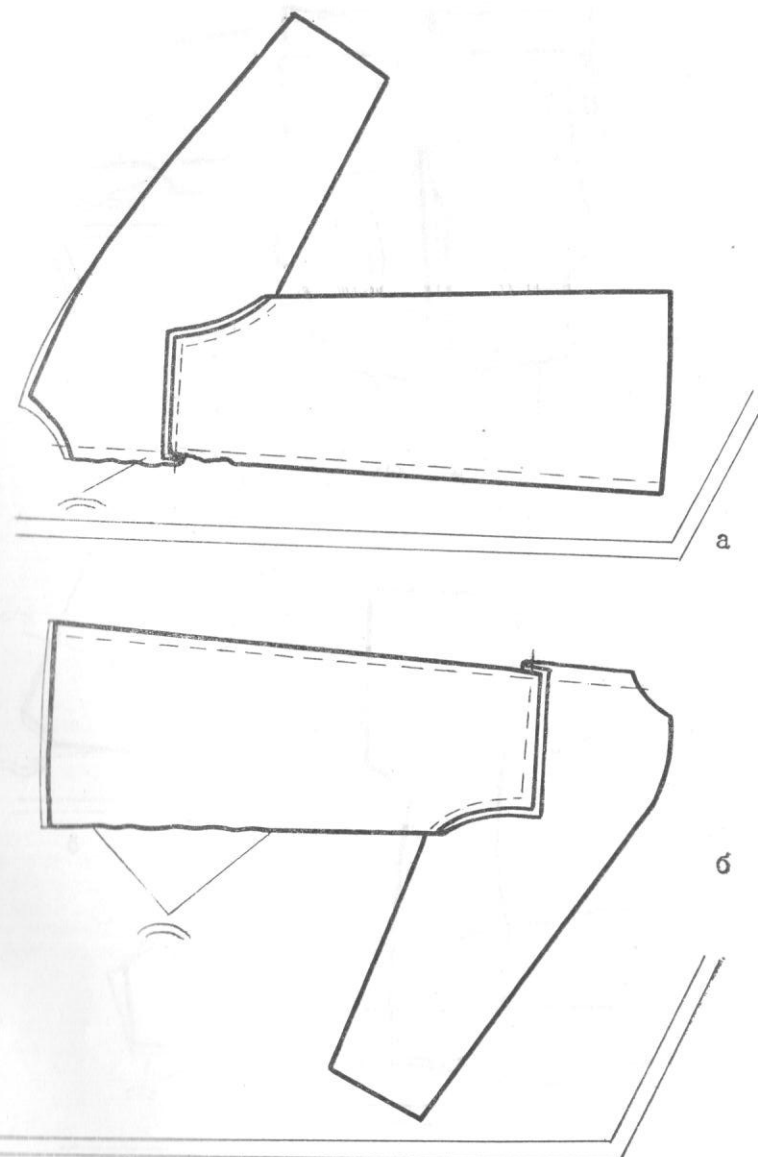


Рис. 19

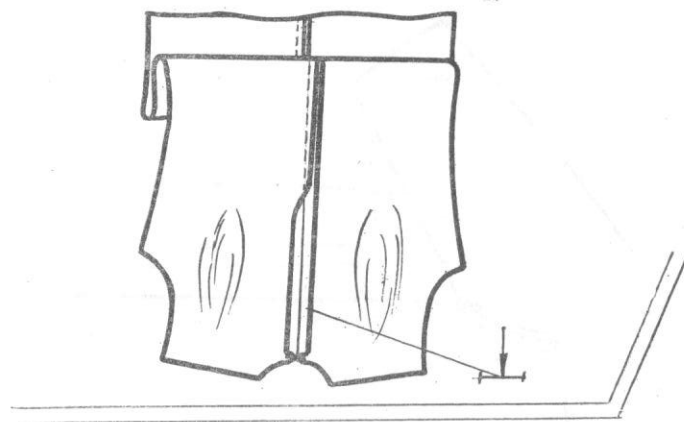


Рис. 20

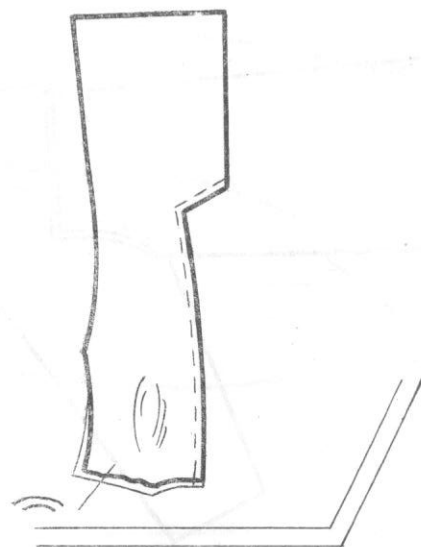
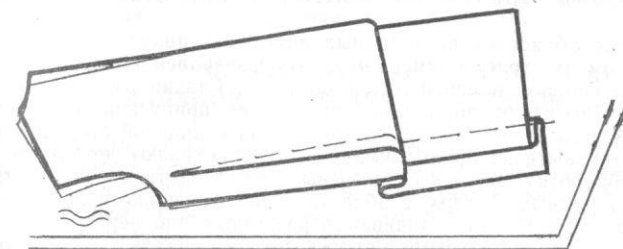
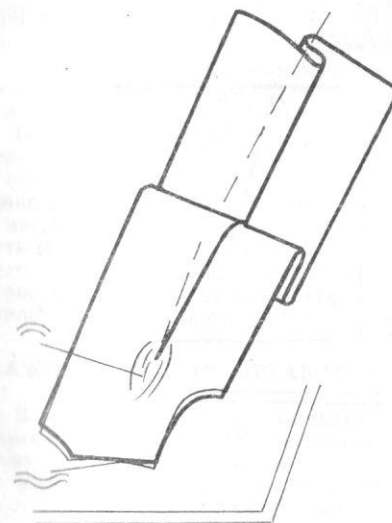


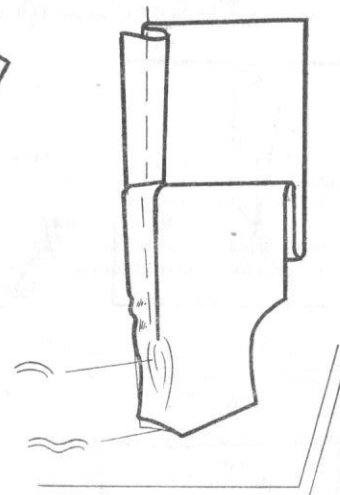
Рис. 21



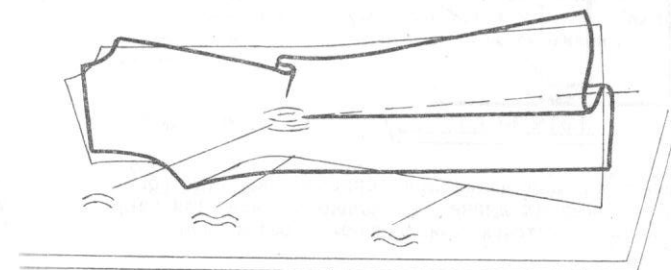
а



б



в



г

Рис. 22

ВЛАЖНО-ТЕПЛОВАЯ ОБРАБОТКА ВЫТАЧЕК, СКЛАДОК, ЗАЩИПОВ

Влажно-тепловую обработку вытачек выполняют без проутюжильника с изнанки деталей утюгом на столе, в основном с использованием колодки для разутюживания швов рукавов или специальной подушки. Стаченные вытачки разутюживают или заутюживают до полного прилегания припусков на обработку вытачек к основной детали. Во избежание пролегания с лицевой стороны детали припуск на обработку вытачки приподнимают и приутюживают деталь под ним.

Припуски на обработку вытачек от плечевых срезов заутюживают в сторону середины спинки, нагрудных — вверх, в области талии на спинке и на полочке — к середине основной детали. Швы стачивания разрезных или неразрезных вытачек, стачанных с дополнительными полосками материала, разутюживают (рис. 23, а), при этом дополнительную полоску и вытачку располагают в противоположные стороны. Швы стачивания неразрезных вытачек без дополнительной полоски материала заутюживают (рис. 23, б в). Образовавшуюся слабину ткани в концах разрезных и неразрезных вытачек суживают.

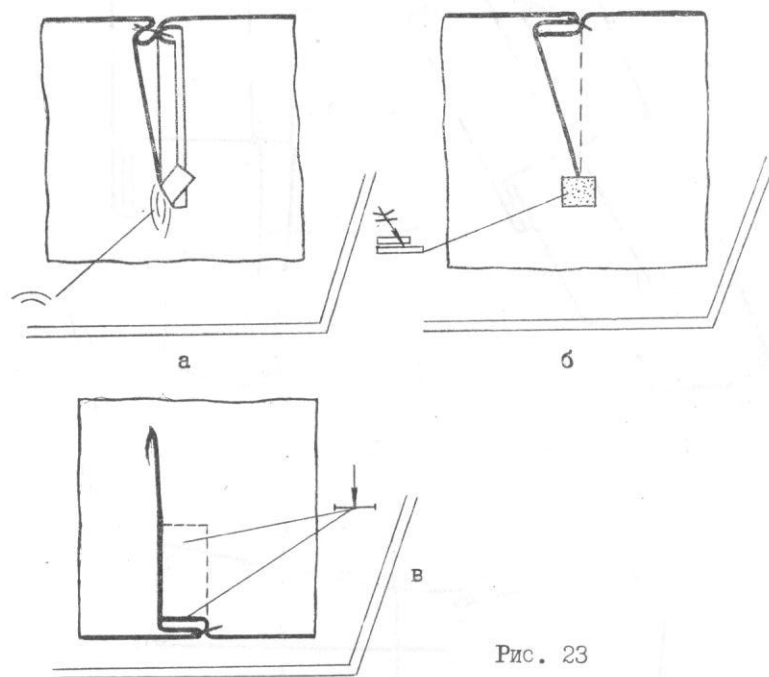


Рис. 23

В изделиях на подкладке при обработке вытачек без дополнительной полоски ткани по всей их длине или только в конце для закрепления суженой слабины в концах вытачек приклеивают отрезок ткани с клеевым покрытием (см. рис. 23, б).

Складки (односторонние, бантовые, двусторонние) приутюживают с изнаночной стороны. Деталь под складкой приутюживают.

Защипы не подвергают влажно-тепловой обработке. В отдельных случаях можно приутюжить защипы с изнаночной стороны детали, делают это «на весу», закрепив один конец или оба конца детали так, чтобы поверхность ее с застроченными защипами не касалась стола или колодки.

ВЛАЖНО-ТЕПЛОВАЯ ОБРАБОТКА МЕЛКИХ ДЕТАЛЕЙ (КЛАПАНОВ, ЛИСТОЧЕК, ХЛЯСТИКОВ И ДР.)

Обработанные мелкие детали — клапаны, листочки, хлястики и др. приутюживают на прессе или утюгом со стороны подкладки (нижней детали) в два приема: вначале слегка приутюживают выметанные края, выравнивая рукой их неровности, затем, после прокладывания отделочных строчек (по модели) удаляют нитки выметывания и окончательно приутюживают деталь (рис. 24).

Обтаченные мелкие детали (клапаны, хлястики и др.) можно приутюжить без предварительного выметывания, используя для этого раздвижные шаблоны. Детали надевают на раздвижной шаблон, приутюживают утюгом или на прессе, затем шаблон удаляют и деталь прессуют вторично. Мелкие детали, цельновыкроенные с подкладкой, т. е. с нижними (детальными) приутюживают в один прием без предварительного выметывания. Для обработки рамок прорезных карманов заутюживают обтачки. Для этого их перегибают вдоль на $1/3$ ширины обтачки и заутюживают сгиб со стороны широкой части (рис. 25).

При обработке накладных карманов без подкладки или на подкладке, которая при соединении накладного кармана с полочкой настрачивается на полочку отдельно от накладного кармана, заутюживание сторон накладных карманов можно производить на фальцпрессе. Обрабатываемую деталь укладывают в рамку матрицы, которая соприкасается с плитой, и с помощью утюжков происходит заутюживание краев детали. После выдержки в 25—30 с матрица возвращается в исходное положение, а обработанная деталь снимается. Путем замены рабочих органов (матрицы, пуансона, утюжков) на фальцпрессе можно обрабатывать детали различной конфигурации.

ВЛАЖНО-ТЕПЛОВАЯ ОБРАБОТКА КАРМАНОВ И ПРОРЕЗЕЙ ДЛЯ РУК

В мужских и женских изделиях карманы и прорезы для рук (в накидках) приутюживают на прессе или утюгом со стороны изнанки. После обработки на прессе утюгом приутюживают участок основной детали изделия, расположенный под подкладкой кармана (мешковиной), отогнув ее; при обработке утюгом подкладку кармана приутюживают на столе или перегибают основную деталь изделия, расположив ее от работающего, а подкладку — к работающему и приутюживают на прессе или утюгом карманы и прорезы для рук с лицевой стороны через проутюжильник, используя при обработке утюгом универсальную колодку или специальную подушку. При обработке карманов с клапанами участок детали под клапаном приутюживают утюгом, приподняв клапан. Накладные карманы, соединенные с основной деталью изделия, приутюживают с изнаночной стороны основной детали.

ВЛАЖНО-ТЕПЛОВАЯ ОБРАБОТКА БОРТОВ

Полочки верха, соединенные с бортовыми прокладками, после выстегивания лацканов, если это предусмотрено по модели, перед обработкой бортов подвергают влажно-тепловой обработке со стороны бортовой прокладки. Слегка суживают полочку в области лацкана, одновременно приутюживая его после вы-

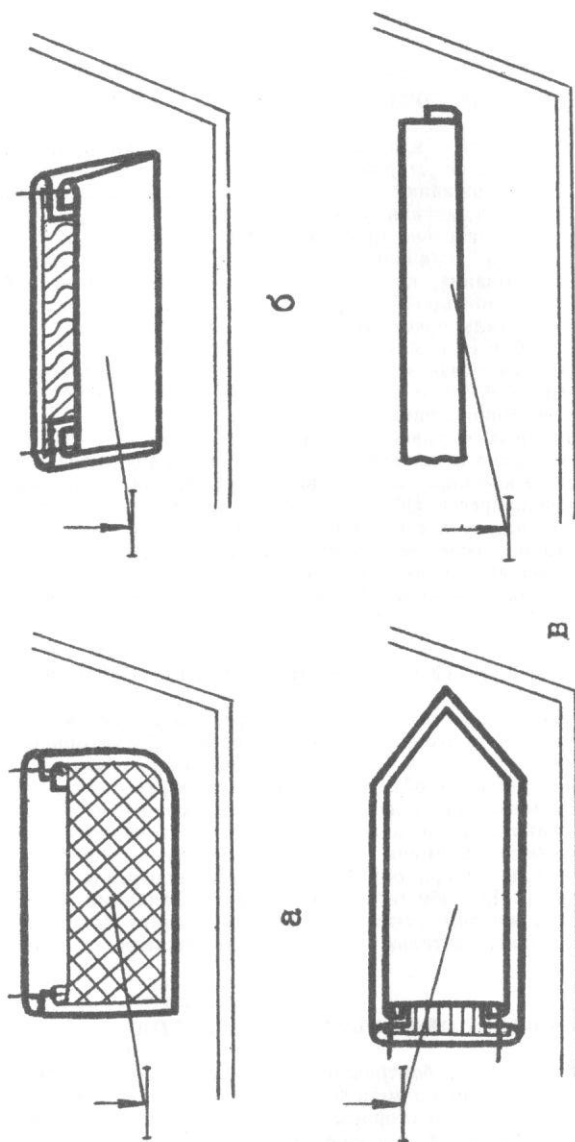


Рис. 24

Рис. 25

стеживания (рис. 26), затем сутюживают полочку на участке проймы (рис. 27) и приутюживают от талии до низа. Сутюживание производят теми же приемами, что и при создании выпуклости в области груди. Полочки, соединенные с основной бортовой прокладкой из нетканого материала типа прокламилина, приутюживают.

Льняную кромку, проложенную по краю борта, и борт изделия приутюживают (рис. 28).

Предварительно увлажненную клеевую кромку прокладывают по краю борта, закрепляя утюгом. Можно закрепить ее предварительно утюгом, а окончательно на прессе.

Влажно-тепловую обработку подбортов производят в изделиях, обрабатываемых из материалов с рисунком (полоска, клетка), с отложными лацканами, в основном имеющими выпуклую форму. При этом внешний срез подбортов на участке лацкана оттягивают, придавая ему форму края лацкана, а внутренний срез сутюживают (рис. 29). Подборт в области борта приутюживают. При обработке борта рисунок подборта в области лацкана должен быть расположен параллельно краю лацкана изделия. Посадку в области лацкана и петель подбортов, наметанных на борта полочек, сутюживают (рис. 30, а, б). При обработке бортов без предварительно наметанных подбортов посадку в области лацкана и петель сутюживают после обтачивания борта.

Разутюживают шов обтачивания борта подбортом на колодке для разутюживания швов обтачивания (рис. 31) предварительно слегка приутюживают подборт. Шов обтачивания борта не разутюживают в случае настрачивания этого шва на подборт (в изделиях из трикотажных полотен типа кримплена и др.).

Обработанные борта приутюживают на прессе или утюгом на столе с паровым обогревом рабочей поверхности или на универсальной колодке в два приема во избежание появления трудноудаляемых следов от стежков выметывания. Вначале приутюживают незначительно, выправляют неровности края борта, удаляют нитки выметывания и затем еще раз приутюживают борт. При обработке бортов с отделочной строчкой нитки удаляют после прокладывания отделочной строчки и приутюживают борт. При обработке борта без отделочной строчки его приутюживают после закрепления (на специальной машине, ручным способом, отрезками клевого материала и др.) шва обтачивания. Борты в изделиях из натуральных кож приутюживают после прокладывания отделочной строчки без предварительного выметывания борта.

При обработке бортов на прессе (рис. 32) в два приема первоначально борты обрабатывают (пропаривают) незначительное время, затем удаляют нити выметывания, выправляют края и окончательно прессуют и высушивают борты вакуум-отсосом. Борты приутюживают или прессуют: в изделиях с отложными лацканами — на участке от первой петли до низа со стороны подборта (рис. 33, а), на участке лацкана — со стороны полочки (рис. 33, б), с застежкой до верха — со стороны подборта.

ВЛАЖНО-ТЕПЛОВАЯ ОБРАБОТКА ШВОВ (боковых, рельефных, средних, плечевых и др.)

В изделиях прямого силуэта и силуэта «трапеция» (при наличии прямолинейных швов в данном силуэте) заутюживание или разутюживание боковых (рис. 34, 35), рельефных, среднего швов (рис. 36, 37) производят на прессе или утюгом на столе с использованием колодки для разутюживания прямых швов или без нее. При обработке на прессе швы предварительно слегка разутюживают или заутюживают утюгом. Возможно для заутюживания швов на прессе или утюгом заматывать их припуски во избежание неравномерного «навала» шва с лицевой стороны детали.

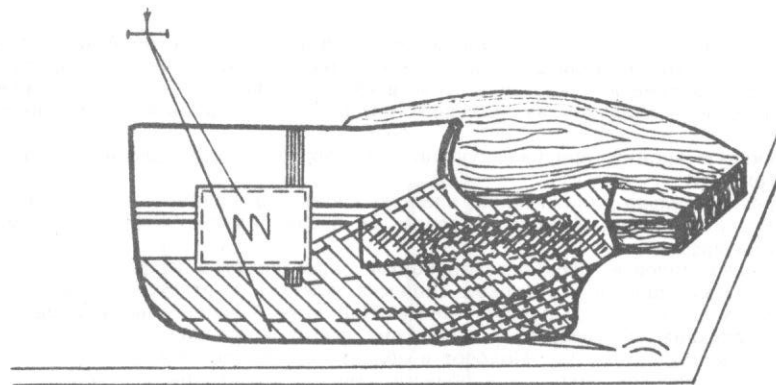


Рис. 26

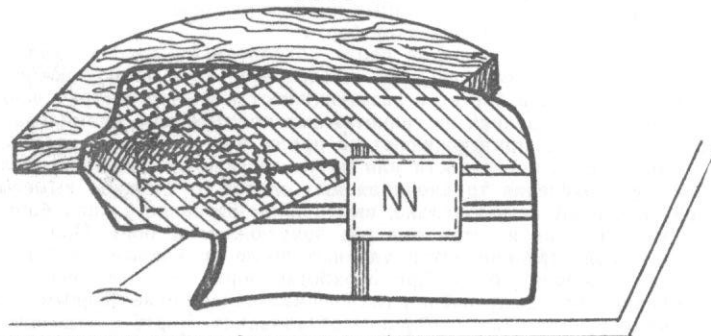


Рис. 27

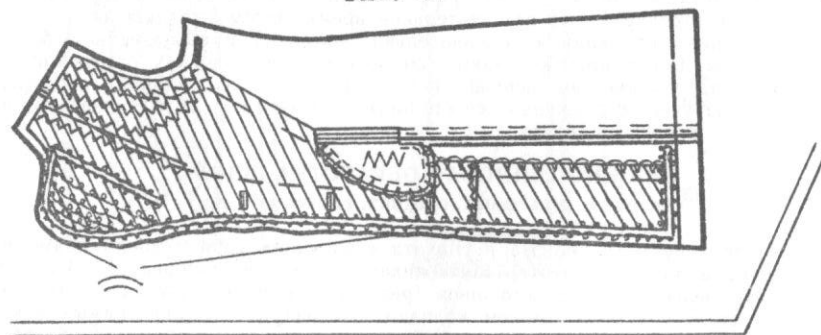


Рис. 28

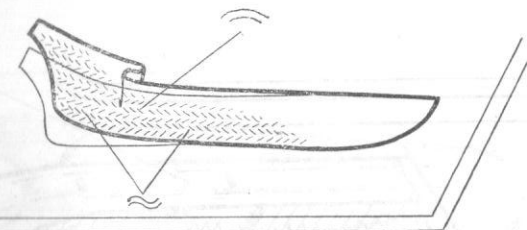
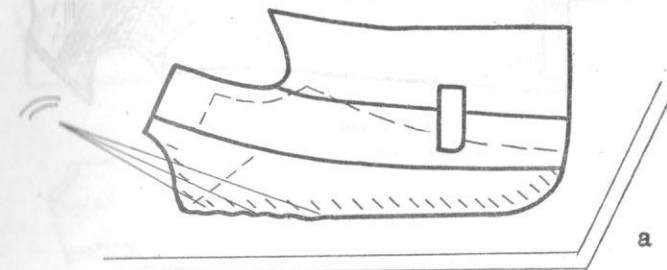
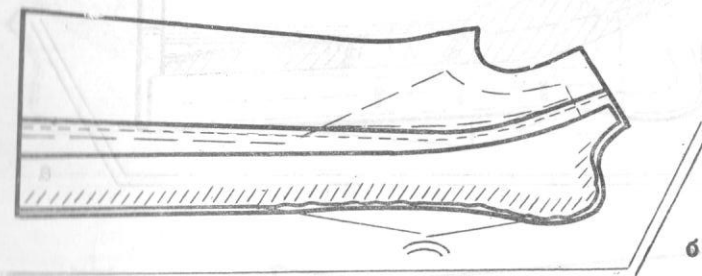


Рис. 29



а



б

Рис. 30

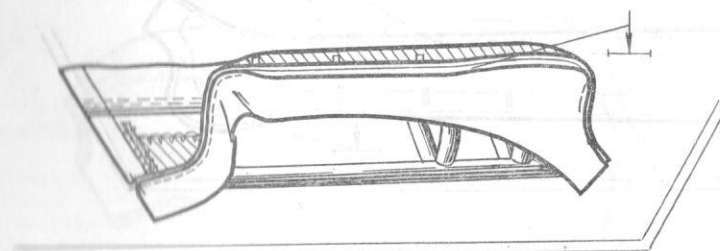


Рис. 31

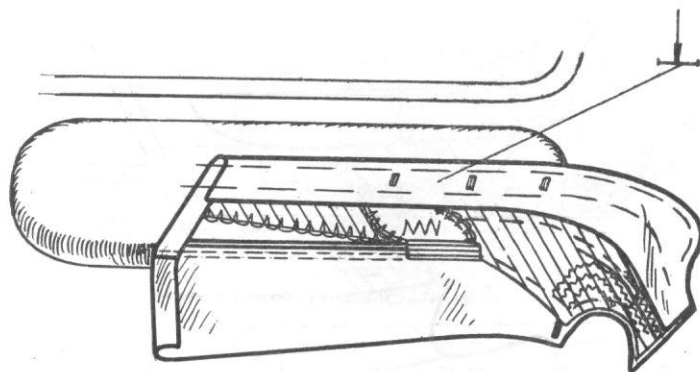
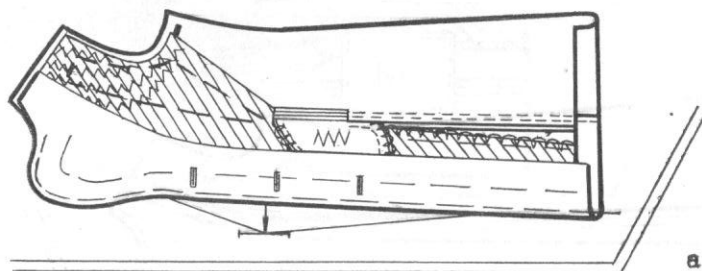
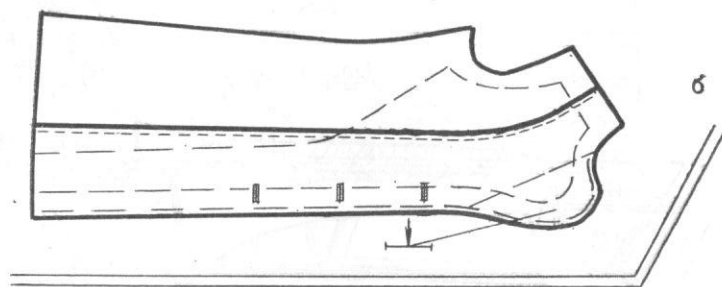


Рис. 32



а



б

Рис. 33

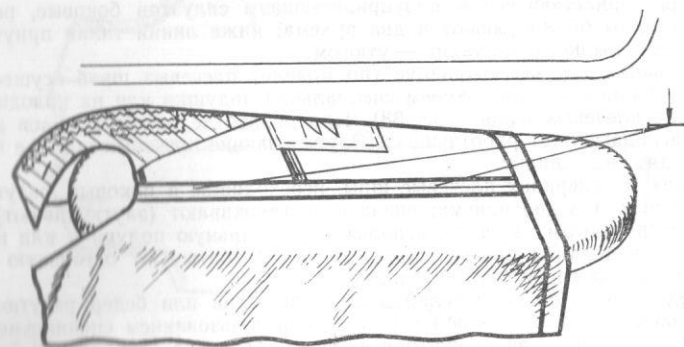


Рис. 34

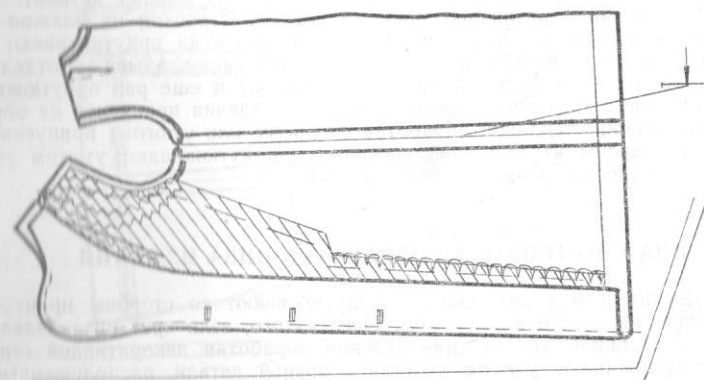


Рис. 35

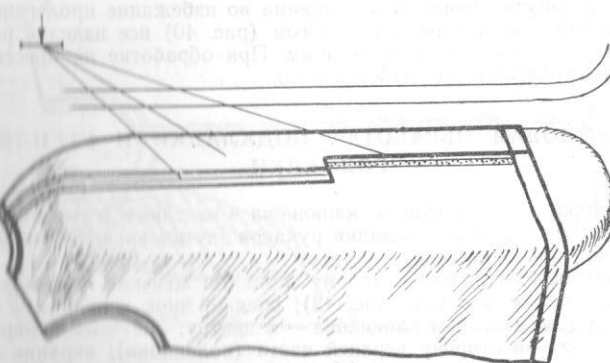


Рис. 36

В изделиях прилегающего и полуприлегающего силуэтов боковые, рельефные и средние швы обрабатывают в два приема: ниже линии талии приутюживают на прессе, а выше линии талии — утюгом.

Разутюживание или заутюживание (по модели) плечевых швов осуществляют утюгом на столе с использованием специальной подушки или на колодке для разутюживания плечевых швов (рис. 38). При обработке плечевых швов полочки изделия располагают от работающего. Заутюживание плечевых швов, в основном, производят на спинку.

В накидках и пелеринах плечевые швы, переходящие в боковые, разутюживают (заутюживают) в два приема: вначале разутюживают (заутюживают) швы в плечевой части утюгом на столе, используя специальную подушку, или на колодке для разутюживания прямых швов, затем обрабатывают остальную часть шва, используя ту же специальную колодку.

Швы соединения деталей изделий в области талии или бедер разутюживают, заутюживают или приутюживают утюгом с использованием специальной колодки или без нее. Швы стачивания, при наличии сборки на деталях или без нее заутюживают вниз (в сторону нижней детали). При соединении деталей с прокладыванием кромки швы заутюживают вверх (в сторону верхней детали).

При настрачивании различных швов отделочной строчкой их влажно-тепловую обработку производят в два приема: сначала слегка приутюживают замкнутые на сторону припуски на обработку швов, прокладывают отделочную строчку, затем нитки стежков заметывания удаляют и еще раз приутюживают.

Во избежание пролегания с лицевой стороны изделия припусков на обработку швов (при влажно-тепловой обработке на прессе или утюгом) припуски швов с изнаночной стороны изделия приподнимают и приутюживают утюгом участки деталей, находящиеся под припусками (рис. 39).

ВЛАЖНО-ТЕПЛОВАЯ ОБРАБОТКА НИЗА ИЗДЕЛИЯ

Низ мужских и женских изделий приутюживают со стороны припуска на обработку низа на прессе или утюгом. После этого, если срез низа изделия не прикреплен к основной детали (низ изделия обработан декоративной строчкой и т. д.), приутюживают утюгом участки основной детали, расположенные по срезам низа изделия. Если же срез прикреплен к основной детали, утюг ставят, не доходя до края припуска низа изделия на 5—7 мм.

Низ изделия приутюживают в два приема во избежание пролегания стежков строчек заметывания. При обработке утюгом (рис. 40) все изделие располагают от работающего, а низ его к работающему. При обработке на прессе (рис. 41) низ изделия располагают от работающего.

ВЛАЖНО-ТЕПЛОВАЯ ОБРАБОТКА ПОДКЛАДКИ И УТЕПЛЯЮЩЕЙ ПРОКЛАДКИ

Швы подкладки полочек, спинки, капюшона в изделиях, в том числе в накидках, пелеринах, а также швы подкладки рукавов заутюживают с изнанки утюгом на столе с мягкой поверхностью.

Боковые швы заутюживают в сторону спинки, в женских изделиях возможно заутюживать в сторону полочки (рис. 42); средний шов спинки — в сторону ее левой половинки (см. рис. 42); капюшона — к центру; локтевые и передние швы подкладки рукавов — в сторону верхней части (половинки); верхние швы рукавов — в сторону передней части; всю подкладку приутюживают. В женских изделиях, соединяемых с подкладкой, со стачанными плечевыми швами, плечевые

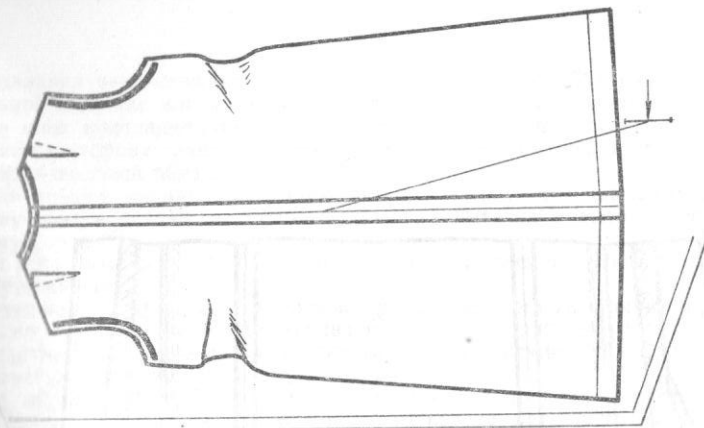


Рис. 37

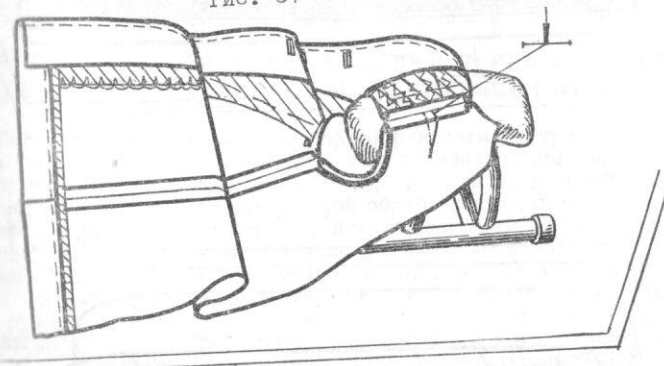


Рис. 38

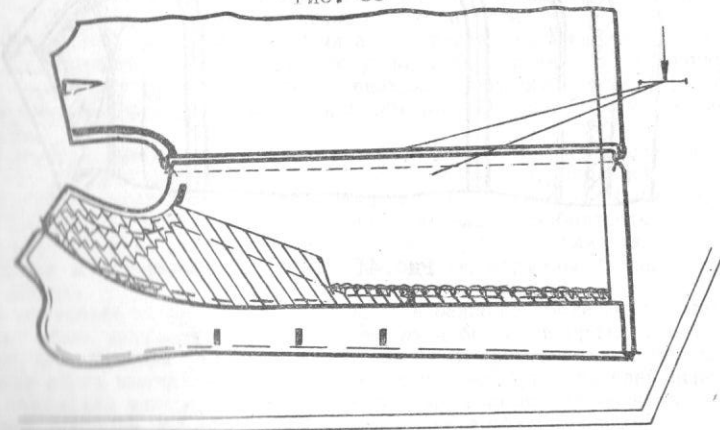


Рис. 39

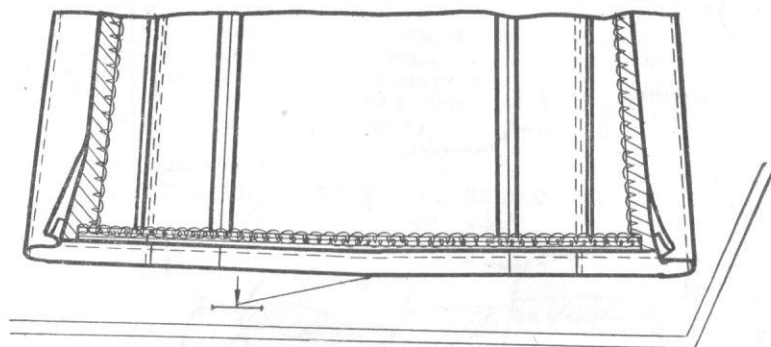


Рис. 40

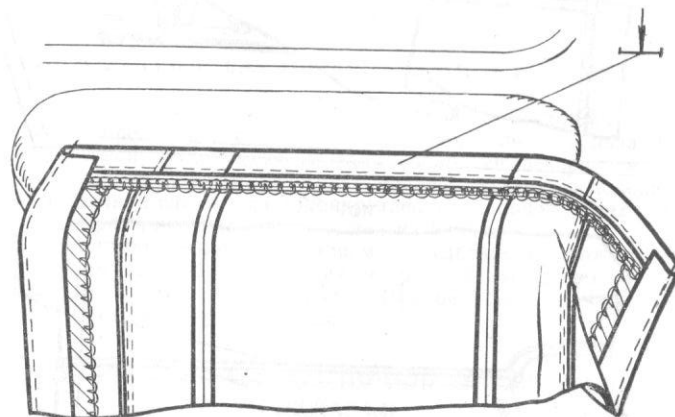


Рис. 41

швы подкладки заутюживают в сторону спинки (см. рис. 42) на столе или на специальной подушке или на колодке для разутюживания плечевых швов. Если плечевые швы подкладки стачивают после соединения подкладки с верхом, их направляют в сторону спинки и заутюживают с лицевой стороны при окончательной влажно-тепловой обработке изделий.

Заутюживают вытачки: на спинке, расположенные от плечевых срезов, — в сторону центра детали; на полочке боковые вытачки и вытачки на грудь — в сторону борта.

При использовании в качестве подкладки искусственного меха швы стачивания разутюживают.

В утепляющей прокладке из ватина срезы, соединенные стачным швом, разутюживают, накладным — приутюживают с предварительным увлажнением. В утепляющей прокладке из ваты боковые швы заутюживают в сторону спинки с предварительным увлажнением.

При обработке пристегивающихся утепляющих прокладок с односторонним или двухсторонним выстигиванием деталей из ватина, ваты швы стачивания подкладки заутюживают, прокладочных деталей — разутюживают. Обработанную пристегивающуюся утепляющую прокладку приутюживают.

ВЛАЖНО-ТЕПЛОВАЯ ОБРАБОТКА ИЗДЕЛИЙ ПЕРЕД СОЕДИНЕНИЕМ С ПОДКЛАДКОЙ (ПОДКЛАДКОЙ И УТЕПЛЯЮЩЕЙ ПРОКЛАДКОЙ)

При пошиве изделий с минимальным выполнением внутрипроцессной влажно-тепловой обработки перед соединением их с подкладкой приутюживают борта, низ изделия, карманы на прессе или утюгом; при пошиве изделий с более тщательной внутрипроцессной влажно-тепловой обработкой этого не делают.

В изделиях перед соединением их с подкладкой приутюживают поверхности полочек и спинки, соединительные и отделочные швы, вытачки.

В изделиях, внутрипроцессная обработка которых выполнялась утюгом, приутюживание полочек, спинок, различных швов перед соединением с подкладкой производят утюгом или на прессе. На прессе не выполняют влажно-тепловую обработку поверхностей полочек и спинок, различных швов в изделиях из материалов ворсовых, с выпуклым жаккардовым эффектом, костюмных. При внутрипроцессной обработке изделий (полочек, спинок, швов, карманов) на прессе влажно-тепловую обработку изделий перед соединением с подкладкой, в основном, не производят (производят только в случае необходимости).

При влажно-тепловой обработке на прессе перед соединением изделия с подкладкой его располагают перед прессом, укладывают на нижнюю подушку левую полочку (рис. 43) и прессуют, опуская верхнюю подушку. Затем, передвигая изделие, поочередно прессуют боковой шов (см. рис. 34), спинку (см. рис. 36), правую полочку.

Для выполнения утюгом влажно-тепловой обработки перед соединением изделия с подкладкой его располагают левой полочкой (изнаночной стороной) к работающему и приутюживают поверхность левой полочки, карманы (рис. 44, а). Затем полочку перегибают вдоль, продвигая изделие к работающему, и приутюживают боковой шов и половину спинки (рис. 44, б). Изделие укладывают правой полочкой к работающему и приутюживают ее, карманы, боковой шов и половину спинки.

При обработке на прессе или утюгом во избежание пролегания припусков на обработку швов, внутренних срезов подбортов и бортовой прокладки, подкладки карманов, низа изделия участки изделия под ними приутюживают утюгом. Предварительно перед выполнением влажно-тепловой обработки изделий перед соединением подкладки удаляют нитки стежков наметывания полочек на бортовую прокладку, оставляя только строчку наметывания в области проймы.

на
на

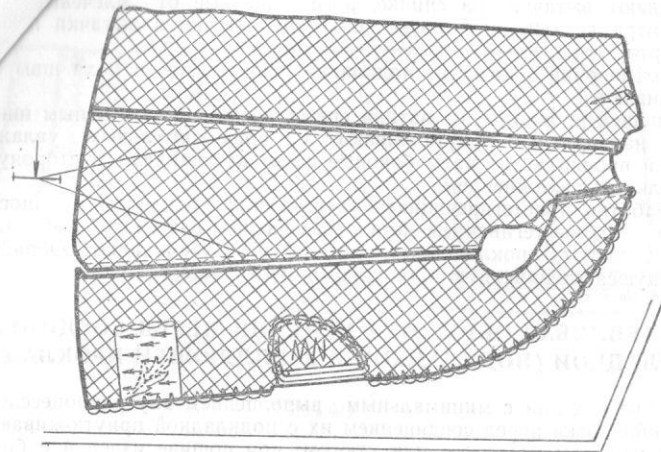


Рис. 42

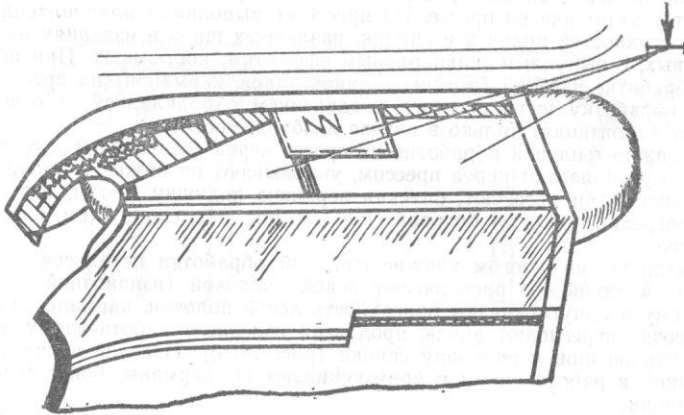
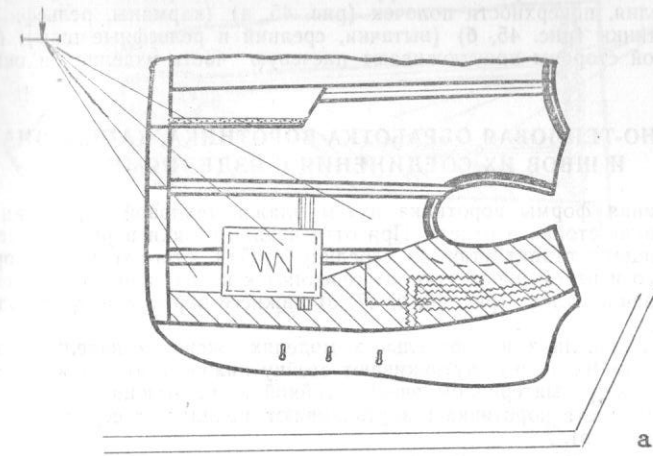
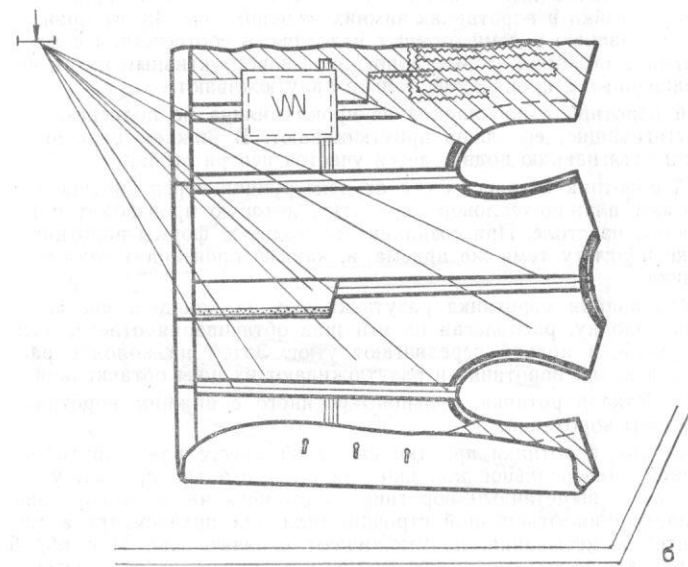


Рис. 43



a



б

Рис. 44

При обработке женских изделий, подкладка которых будет соединена с воротником после соединения воротника и рукавов с ним, приутюживают борта, на воротник изделия, поверхности полочек (рис. 45, а) (карманы, рельефные швы вытачки) и спинки (рис. 45, б) (вытачки, средний и рельефные швы), боковые швы. С лицевой стороны приутюживают плечевую часть изделия и окаты рукавов.

ВЛАЖНО-ТЕПЛОВАЯ ОБРАБОТКА ВОРОТНИКА, КАПЮШОНА И ШВОВ ИХ СОЕДИНЕНИЯ С ИЗДЕЛИЯМИ

Для создания формы воротника путем влажно-тепловой обработки производят оттягивание стойки и отлета. При оттягивании стойки воротник располагают к работающему, ставят утюг на середину стойки, отводят конец воротника от работающего и перемещают утюг от середины к концу воротника (рис. 46, а). Оттягивание отлета (рис. 46, б; 47, б) нижнего воротника производят аналогично.

В мужских изделиях и в отдельных моделях женских изделий (жакет пальто типа мужских и др.) заутюживают стойку нижнего воротника. Для этого его кладут основным материалом вверх, стойкой к работающему. Стойку оттягивают в сторону отлета воротника и заутюживают, начиная от середины к ее концам (рис. 46, в; 47 в).

Оттягивание стойки (рис. 48, а) и отлета (рис. 48, б) в зимних изделиях производят аналогично вышесказанному, но с большей величиной оттягивания. Заутюживание стойки в воротниках зимних изделий (рис. 48, в) производят аналогично заутюживанию в демисезонных изделиях, в соответствии с формой стойки. При создании объемной формы воротников конструктивным путем нижний воротник, соединенный с прокладкой, только приутюживают.

Нижний воротник с прокладкой из прокламина не подвергается сутюживанию и оттягиванию, его лишь приутюживают. В нижнем воротнике покроешь и апаш оттягиванию подвергается участок центра стойки.

Верхний воротник в зависимости от конструкции перед соединением с изделием подвергают влажно-тепловой обработке, которую производят с изнаночной стороны утюгом на столе. При создании необходимой формы воротник оттягивают по стойке и отлету теми же приемами, какими производят оттягивание нижнего воротника.

Шов обтачивания воротника разутюживают на колодке: вначале воротник надевают на колодку, располагая на ней шов обтачивания отлета, расправляют шов левой рукой, а правой передвигают утюг. Затем на колодке располагают поочередно оба конца воротника и разутюживают их швы обтачивания (рис. 49).

При обработке воротника, цельновыкроенного с нижним воротником, разутюживают концы воротника.

Обработанные воротники приутюживают на прессе или утюгом на столе с использованием универсальной колодки или без нее в два приема: утюгом слегка приутюживают выметанный воротник со стороны нижнего воротника, затем после прокладывания отделочной строчки, если она предусмотрена моделью, и удаления нитей выметывания, приутюживают окончательно. При обработке на прессе первоначально воротник прессуют незначительное время, затем удаляют нитки выметывания, выправляют края и окончательно приутюживают.

При обработке капюшона швы стачивания его деталей разутюживают или заутюживают на столе, или на специальной подушке, или на колодке для разутюживания швов рукавов. Непрямолинейные швы капюшона разутюживают в два приема: вначале прямолинейные участки, а затем остальные.

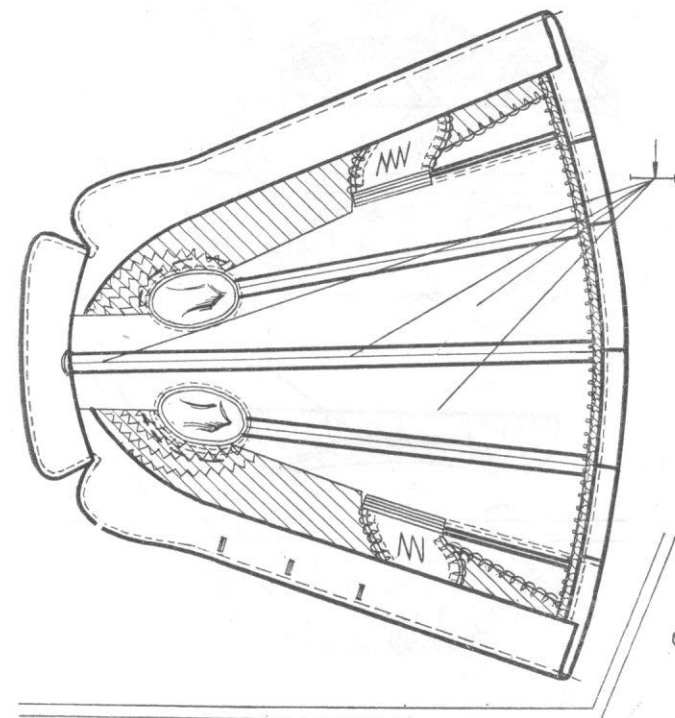
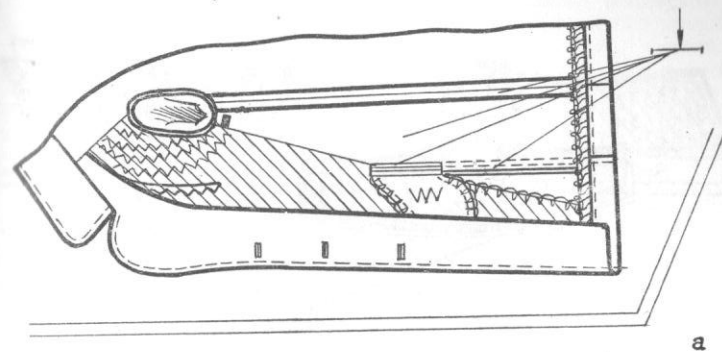


Рис. 45

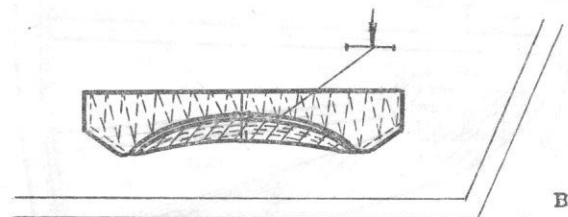
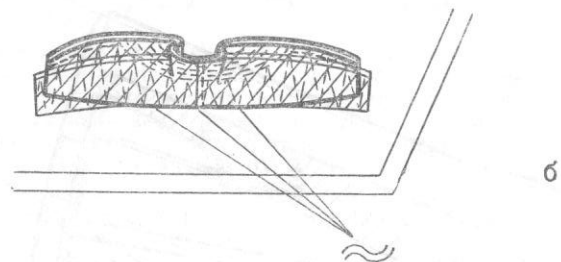
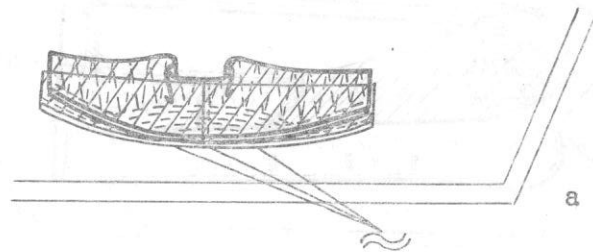


Рис. 46

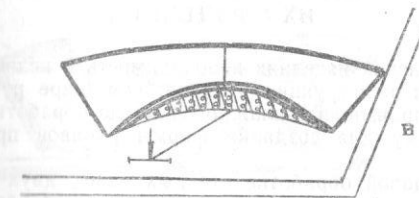
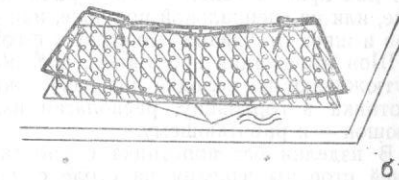
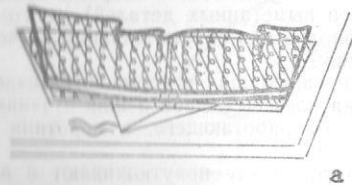


Рис. 47

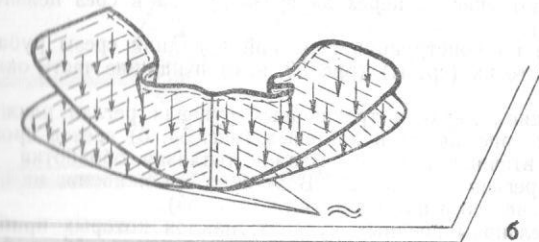
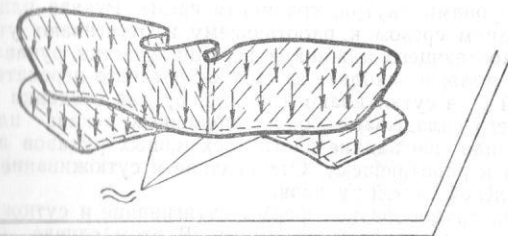


Рис. 48

В обработанном капюшоне внешний край, а при обработке пристегивающегося капюшона и край горловины, приутюживают с изнаночной стороны капюшона в два приема (аналогично обработке краев выметанных деталей) утюгом на столе, или на специальной подушке, или на колодке для разутюживания плечевых швов и швов втачивания воротника в горловину.

Шов втачивания воротника (рис. 50) или капюшона в горловину изделия разутюживают на колодке для разутюживания плечевых швов и шва втачивания воротника в горловину, располагая изделие от работающего, а воротник или капюшон — к работающему.

В изделии без воротника обработанную горловину приутюживают с внутренней стороны изделия на столе с использованием специальной подушки или колодки для разутюживания плечевых швов и шва втачивания воротника. Изделие располагают обработанным краем горловины к работающему.

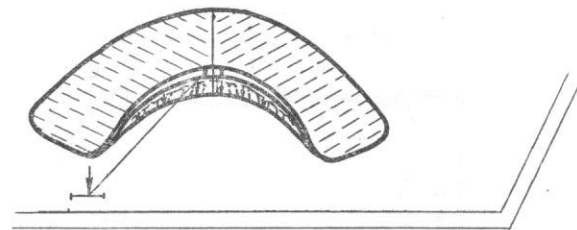


Рис. 48в

ВЛАЖНО-ТЕПЛОВАЯ ОБРАБОТКА РУКАВОВ И ШВОВ СОЕДИНЕНИЯ ИХ С ИЗДЕЛИЕМ

В мужских и женских изделиях необходимость и величину влажно-тепловой обработки определяет конструкция рукавов: чем шире рукав, тем меньше или совсем не требуется производить влажно-тепловую обработку, и наоборот. Влажно-тепловую обработку для создания формы рукавов производят утюгом на столе.

При влажно-тепловой обработке втачных одно-, двух- и трехшовных рукавов оттягивают передний срез. Для этого складывают оба одношовных рукава или две верхние части двухшовных, или две передние части трехшовных рукавов лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы. Рукава или части рукавов укладывают передним срезом к работающему и оттягивают утюгом середину среза, отводя от работающего нижний и верхний участки рукава или его частей, при этом утюг не должен заходить за линию переднего переката (рис. 51, а).

Локтевой срез сутюживают (рис. 51, б) для создания выпуклости в области локтя, для чего складывают оба одношовных рукава или две верхние части двухшовных, или две задние части трехшовных рукавов и укладывают их локтевым срезом к работающему. Оттягивание и сутюживание производят со стороны правой и левой частей рукавов.

В рукавах трубообразной формы оттягивание и сутюживание срезов не производят вовсе или сводят к минимуму. В этом случае оттягивание передних срезов можно производить при разутюживании стачанного переднего шва.

В рукавах рубашечного покроя влажно-тепловой обработке (оттягиванию) подвергают участок перехода среза рукава в срез цельновыкроенной ластовицы (рис. 52.).

Если по конструкции передний и задний срезы рубашечного рукава имеют прогибы, то их (срезы) (рис. 53, а, б) и нижние части оката рукава слегка оттягивают.

В одно-, двух- и трехшовных рукавах реглан влажно-тепловую обработку передних (рис. 54, а) и локтевых (рис. 54, б) срезов производят аналогично обработке втачных рукавов. Влажно-тепловая обработка двухшовных широких рукавов реглан минимальна. Возможно сутюживание их верхних срезов передних и задних частей в плечевой части (рис. 55).

В цельновыкроенных рукавах, наклон которых приближается к втачному, оттягивают в плечевой части верхний срез (рис. 56, а, б.) задней части рукава. Для этого складывают спинку (вдоль) лицевой стороной внутрь, уравнивая верхние срезы рукавов и располагая их к работающему. Если угол наклона рукава к полочке и спинке 60° и более, то влажно-тепловую обработку верхних срезов ру-

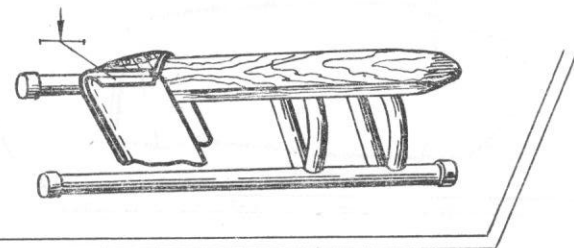


Рис. 49

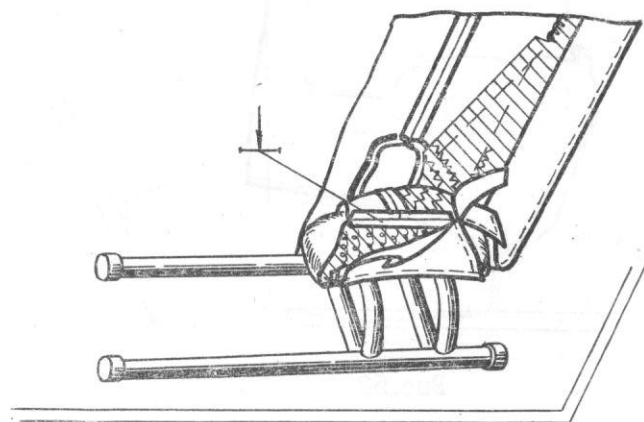


Рис. 50

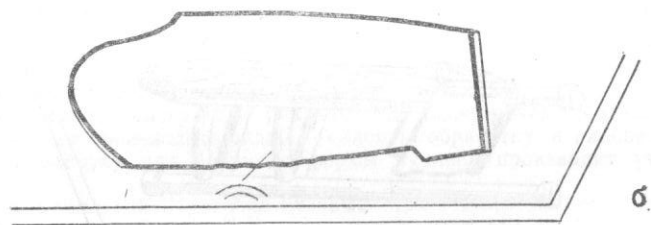
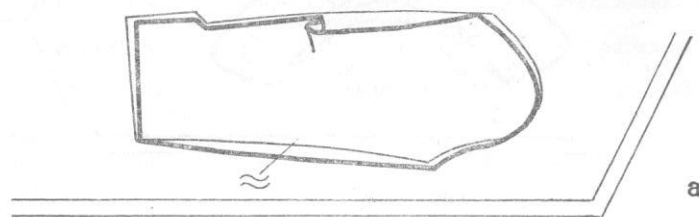


Рис. 51

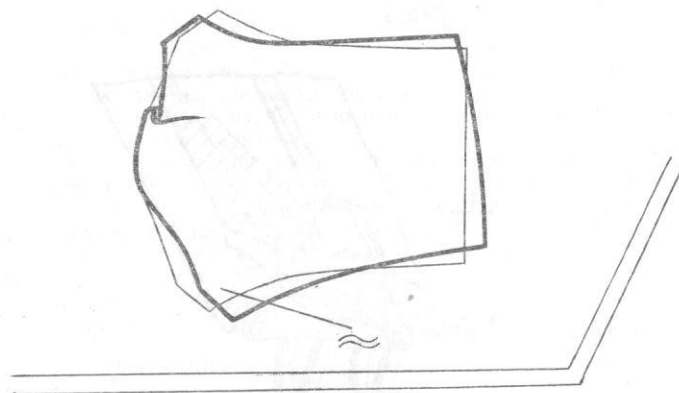


Рис. 52

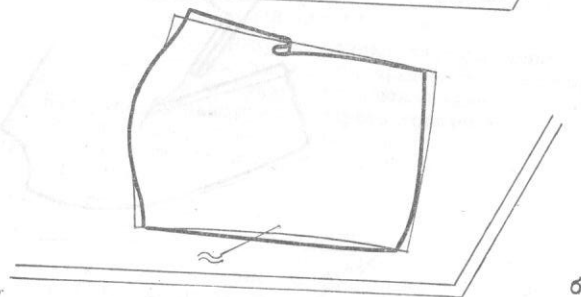
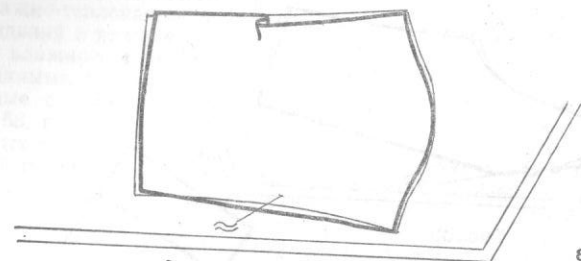


Рис. 53

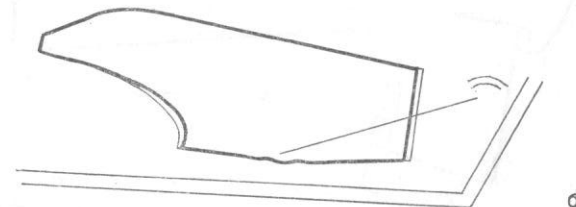
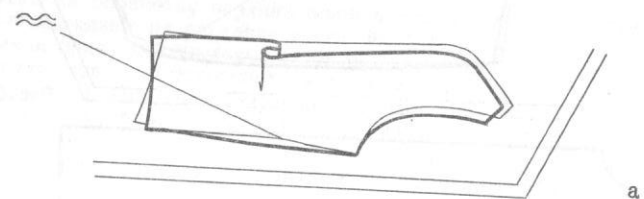


Рис. 54

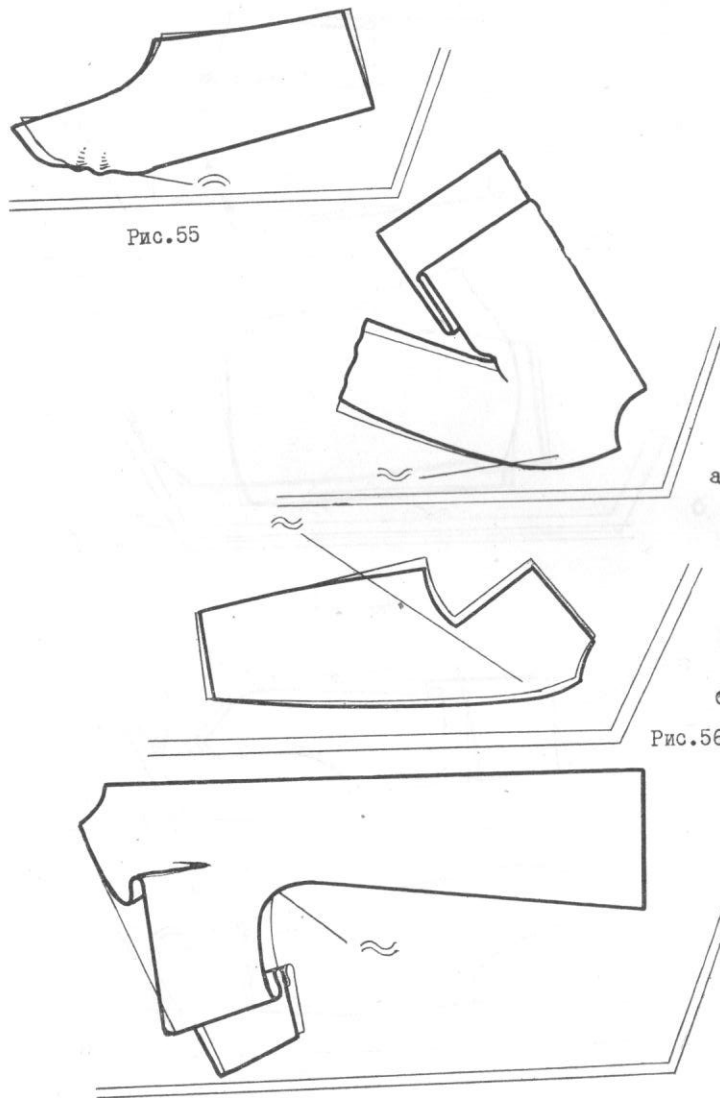


Рис.55

Рис.56

Рис.57

кавов в плечевой части не производят. В цельновыкроенных рукавах производят оттягивание участка перехода бокового среза изделия в нижний срез рукава (рис. 57). Чем больше угол наклона рукава по отношению к полочке и спинке, тем больше влажно-тепловая обработка (оттягивание) на участке перехода бокового среза изделия в нижний срез рукава, чем меньше угол наклона, тем меньше производят влажно-тепловую обработку на указанном участке. В изделиях с цельновыкроенными рукавами (в мужских изделиях эти рукава, в основном, цельновыкроенные с кокетками полочек и спинки) влажно-тепловая обработка передних (рис. 58, а) и локтевых срезов (рис. 58, б) аналогична обработке этих срезов во втачных рукавах. Вытачки, имеющиеся на рукавах различных покроев, разутюживают (рис. 59) или заутюживают, суживая слабинку в конце вытачки утюгом, используя специальную подушку или колодку для разутюживания швов рукавов. Вытачки, расположенные по окату рукава, заутюживают к его центру, по локтевому срезу — к верхней части рукава. В одношовном рукаве реглан верхнюю вытачку заутюживают к передней части рукава.

Влажно-тепловую обработку (разутюживание, заутюживание) швов рукавов различных покроев производят утюгом или на прессе. Разутюживание передних швов (рис. 60), шва одношовного рукава, разутюживание и заутюживание локтевых швов (рис. 61) рукавов различных покроев производят в один прием утюгом на столе или колодке для разутюживания швов или на прессе. При разутюживании передних швов, шва одношовного рукава их слегка оттягивают аналогично оттягиванию их срезов.

Верхние швы рукавов реглан, цельновыкроенных, втачных с верхним швом, верхняя часть которых выкраивается под углом к нижней (в основном в женских изделиях) (рис. 62, а), разутюживают или заутюживают в два приема: вначале верхний участок рукава (втачной) (рис. 62, б) или плечевую часть (реглан, цельновыкроенный) (рис. 63) утюгом на столе, используя специальную подушку, или на колодке для разутюживания швов рукавов. Затем обрабатывают нижний участок верхних швов (рис. 64) или участок шва ниже плечевой части (рис. 65) на столе или на этой же колодке утюгом или на прессе.

Припуски на обработку верхних швов в рукавах реглан, цельновыкроенных, втачных заутюживают на передней части. В изделиях с втачными рукавами при заутюживании припусков плечевых швов на спинку (для последующего настрачивания) верхние швы заутюживают на заднюю часть рукава (при последующем их настрачивании). При настрачивании локтевых швов рукавов их заутюживают на верхние части рукавов, в трехшовных рукавах — на задние.

Низ обработанного рукава и весь рукав приутюживают утюгом на столе, вкладывая в рукав специальную подушку во избежание образования заутюженных сгибов, или на колодке для разутюживания швов рукавов.

Цельновыкроенные рукава приутюживают одновременно с верхом изделия перед соединением изделия с подкладкой.

Для приутюживания низа рукава последний располагают на столе окатом влево, низом — вправо от работающего. В рукав со стороны низа вкладывают специальную подушку и слегка приутюживают низ рукава (рис. 66), перемещая его. Затем удаляют нитку заметывания низа рукава и окончательно приутюживают. При приутюживании непосредственно рукава его располагают на столе окатом влево или вправо от работающего, нижней частью или швом (в одношовном втачном или двухшовных цельновыкроенных рукавах и рукавах реглан) вверх, вкладывают внутрь специальную подушку со стороны оката рукава и приутюживают. Затем рукав поворачивают верхней частью или верхним швом (в зависимости от конструкции рукава) вверх и приутюживают рукав (рис. 67). Рукава слегка приутюживают в месте расположения ручных стежков, соединяющих верх рукавов с подкладкой.

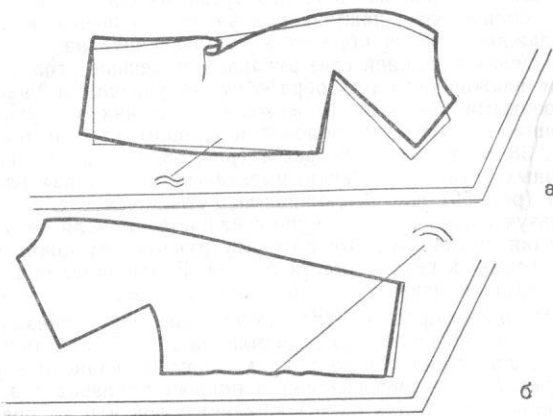


Рис.58

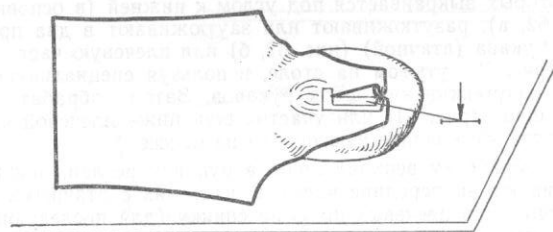


Рис.59

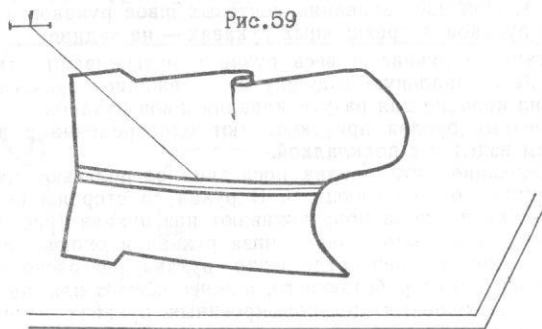


Рис.60

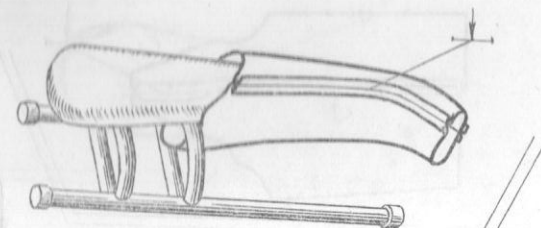


Рис.61



а



б

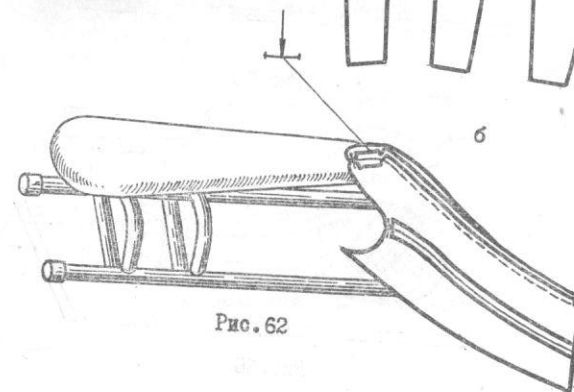


Рис.62

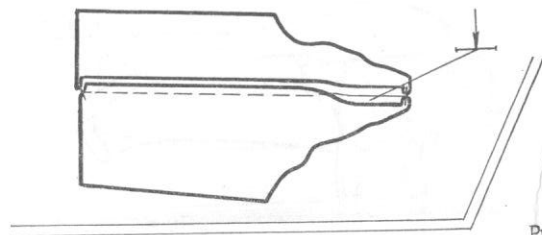


Рис. 63

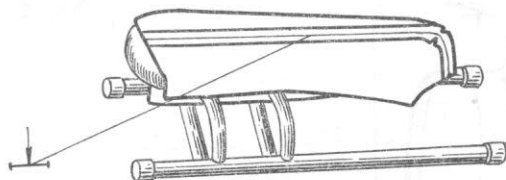


Рис. 64

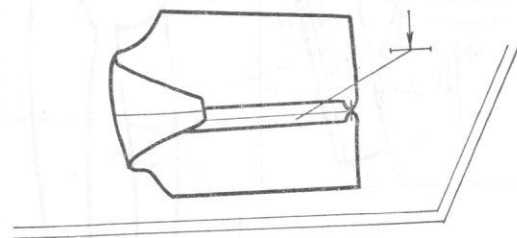


Рис. 65

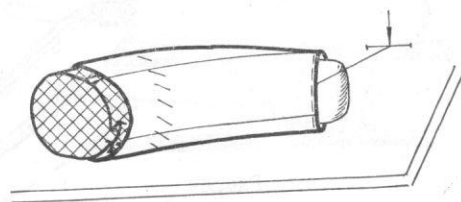


Рис. 66

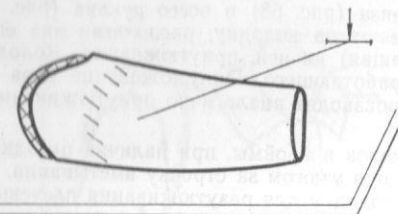


Рис. 67

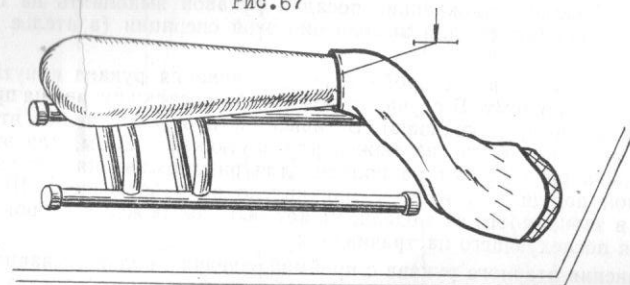


Рис. 68

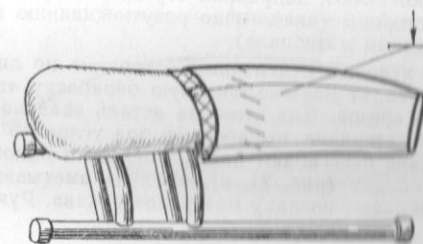


Рис. 69

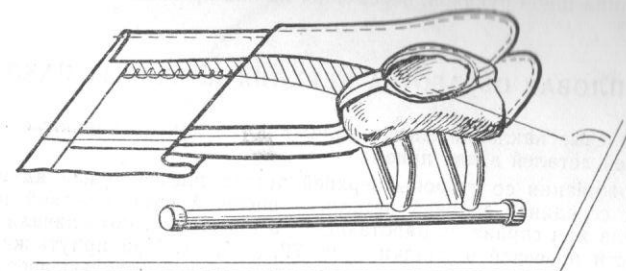


Рис. 70

При приутюживании низа (рис. 68) и всего рукава (рис. 69) с использованием колодки рукав надевают на колодку, располагая низ его на узкой части колодки и передвигая (вращая) на ней, приутюживают. Колодку устанавливают узкой частью вправо от работающего. Приутюживание низа и всего рукава с использованием колодки производят аналогично приутюживанию с использованием специальной подушки.

После вметывания рукавов в проймы, при наличии посадки материала рукавов, ее сутюживают, не заходя утюгом за строчку вметывания. Для этого припуски на шов укладывают на колодку для разутюживания плечевых швов или специальную подушку, расположив изделия (нижнюю его часть) на столе от работающего (рис. 70). Можно сутюживание посадки рукавов выполнять на специальной прессе, предназначенном для выполнения этой операции (в ателье 2-го разряда и мастерских).

После соединения рукава с проймой шов втачивания рукава приутюживают аналогично вышеуказанному. В случае сутюживания посадки рукава на прессе шов втачивания рукава не приутюживают. В зависимости от модели шов втачивания рукава в пройму может быть разутюжен или заутюжен утюгом, для этого швы втачивания рукава располагают на колодке для разутюживания плечевых швов или специальной подушке, а изделие направлено от работающего. Шов втачивания рукава, в зависимости от модели, может быть заутюжен в сторону проймы или рукава для последующего настрачивания.

При соединении втачного рукава с проймой изделия с подкладыванием в верхней части оката рукава (со стороны проймы) дополнительного отрезка основной или бортовой прокладочной ткани, выкроенных под углом 45° к нитям основы, шов втачивания рукава разутюживают, направляя отрезок материала и припуски на шов в противоположные стороны (аналогично разутюживанию вытачки, стачанной с дополнительным отрезком материала).

При обработке изделий с втачным отделочным «валиком» по линии втачивания рукава (рис. 71, а) производят влажно-тепловую обработку «валика» — сутюживают приспособленность его срезов. Для этого на деталь «валика» (рис. 71, б) из основного или отделочного материала, выкроенную под углом 45° к нити основы, настилают слой ваты, деталь перегибают вдоль пополам и одновременно два среза «валика» собирают на сборку (рис. 71, в). «Валик» вметывают в пройму, затем вметывают рукав, сутюживают посадку материала рукава. Рукав и «валик» втачивают одновременно.

В изделиях без рукавов обработанные проймы приутюживают с внутренней стороны изделия на столе с использованием специальной подушки или колодки для разутюживания швов рукавов, перемещая на них проймы.

ВЛАЖНО-ТЕПЛОВАЯ ОБРАБОТКА ВЕРХНИХ ПЛЕЧЕВЫХ НАКЛАДОК

Верхние плечевые накладки слегка увлажняют и приутюживают со стороны верхней и нижней деталей в два приема.

При приутюживании со стороны верхней детали плечевую накладку кладут на ребро стола серединой нижней детали, а внешний срез плечевой накладки располагают слева или справа от работающего и приутюживают сначала правую, затем левую части плечевой накладки (рис. 72, а, б, в). При приутюживании со стороны нижней детали накладку кладут на стол нижней деталью вверх и приутюживают правую часть накладки, приподняв левой рукой ее левую часть, и на оборот (рис. 72, г), при этом следят, чтобы не образовалось ребра на верхней плечевой накладке.

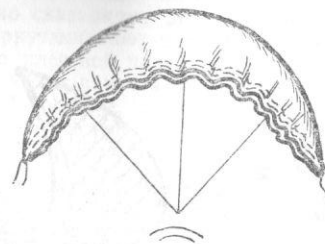
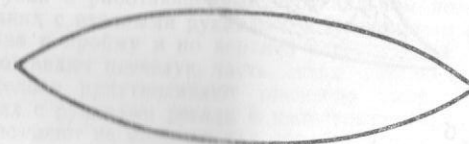
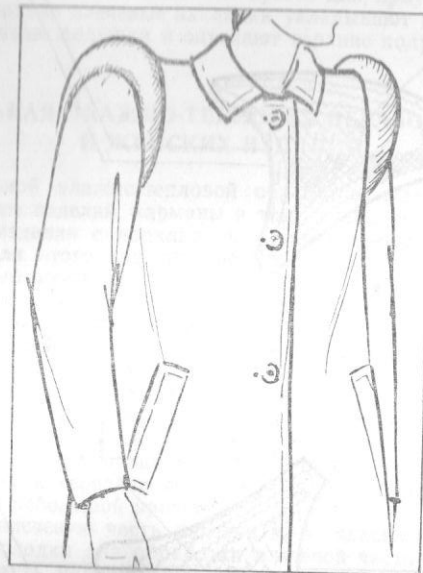


Рис. 71

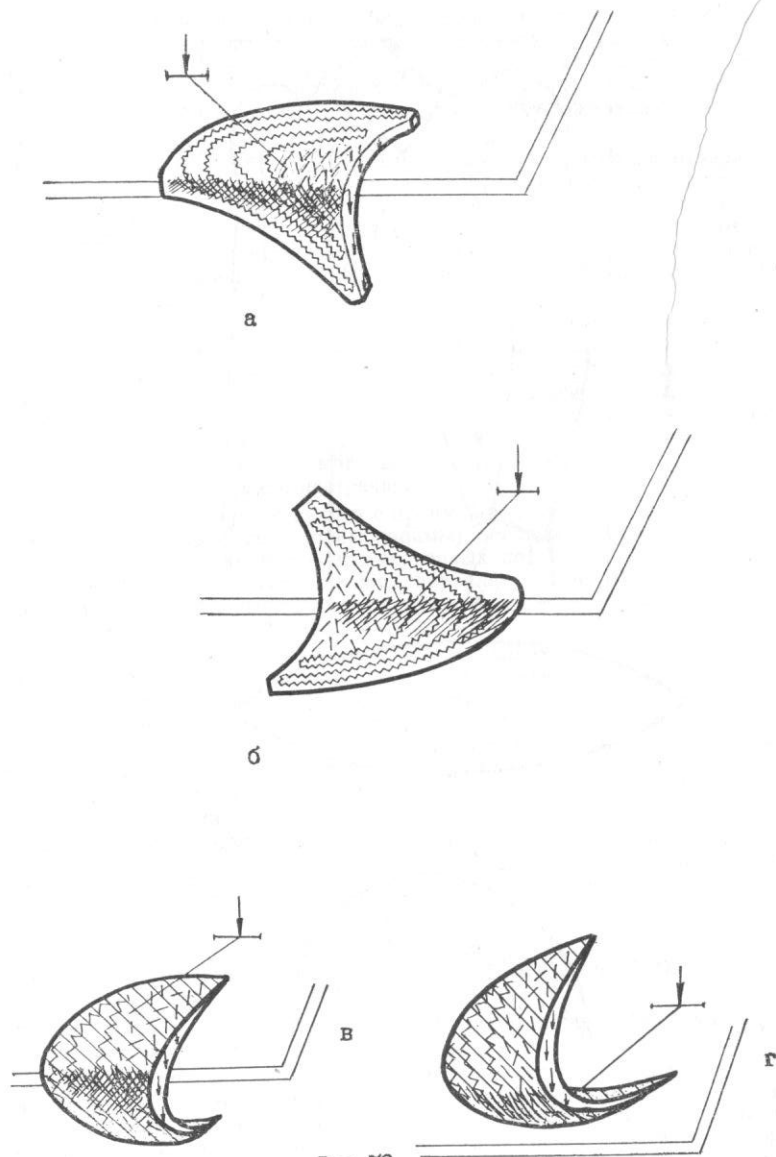


Рис. 72

Приутюживание верхних плечевых накладок в ателье 2-го разряда и мастерских можно производить на специальном прессе для приутюживания окатов рукавов. Для этого верхние плечевые накладки укладывают на не имеющие обогрева нижние неподвижные подушки и опускают верхние подушки.

ОКОНЧАТЕЛЬНАЯ ВЛАЖНО-ТЕПЛОВАЯ ОБРАБОТКА МУЖСКИХ И ЖЕНСКИХ ИЗДЕЛИЙ

При окончательной влажно-тепловой обработке изделий приутюживанию подвергают борта, низ изделий, карманы в том случае, если их не обрабатывали перед соединением изделия с подкладкой. Приутюживают воротник на универсальной колодке. Для этого изделие располагают от работающего подкладкой вниз, отлетом нижнего воротника к работающему.

В изделиях с отложными лацканами, в зависимости от модели, заутюживают линию перегиба лацкана и стойки воротника, используя универсальную колодку. Для этого изделие располагают на столе от работающего подкладкой вверх, лацкан перегибают по линии перегиба, не доходя до первой петли, воротник — по линии стойки, кладут их на колодку и приутюживают. Возможно заутюживать перегиб лацкана и стойку воротника с лицевой стороны, расположив изделие подкладкой вниз. При заутюживании не должно быть искривления сгиба воротника выше линии раскола, сгиб воротника должен плавно совмещаться с перегибом лацкана. Приближаясь к середине воротника, сгиб постепенно от прямой линии отклоняется, образуя небольшой прогиб.

Приутюживают плечевую часть изделия и, в зависимости от модели, окаты рукавов, используя колодки для обработки плечевой части пальто или пиджака. Рукав и плечевую часть изделия надевают на более выпуклую часть колодки, располагая рукав к работающему в вертикальном положении и приутюживают окат (в изделиях с втачными рукавами, в зависимости от модели) по линии втачивания рукава в пройму и по верхней части рукава. Не меняя положения изделия, приутюживают плечевую часть, ставя утюг на плечевой шов у горловины, и последовательно приутюживают плечевую часть, затем полочки и спинки.

В изделиях с рукавами реглан и цельновыкроенными приутюживание плечевой части выполняют на колодке для обработки плечевой части пальто. При этом плечевую часть изделия надевают на более выпуклую часть колодки, располагают полочкой к работающему правым рукавом влево от работающего и приутюживают плечевую часть правой полочки, верхний шов или вытачки, плечевую часть спинки. Надевают на колодку плечевую часть левой полочки и спинки и приутюживают аналогично сказанному выше. Затем надевают изделие на колодку подкладкой вверх и приутюживают подкладку на плечевой части изделия аналогично приутюживанию плечевой части верха. В отдельных случаях приутюживание плечевой части верха изделия и подкладки можно выполнять, располагая изделие на специальной подушке, которую держат на руке.

При приутюживании плечевой части верха изделия рукав располагают от работающего.

При наличии специальных утюжных столов для обработки костюмов и пальто приутюживание окатов рукавов производят на специальной колодке, установленной на столе. Рукав надевают на колодку и приутюживают окат и плечевую часть со стороны верха, а затем со стороны подкладки.

Приутюживание окатов рукавов в ателье 2-го разряда и мастерских возможно выполнять на специальном прессе для приутюживания окатов рукавов. Левый рукав надевают на нижнюю неподвижную подушку пресса так, чтобы он свисал под прямым углом, накладывают проутюжильник, увлажняют его, опускают вер-

хнюю подушку. После окончания цикла прессования оката рукава верхняя подушка автоматически поднимается, и изделие освобождается. Правый рукав обрабатывается аналогично левому.

В изделиях с увеличенным объемом оката и верхней части рукава за счет вытачек, защипов, конфигурации верхнего шва и др. окат рукава не приутюживают, приутюживают только плечевую часть изделия.

При окончательной влажно-тепловой обработке приутюживают подкладку по линии соединения ее с внутренними срезами бортов, низа или обработанный низ отлетной подкладки. Слегка приутюживают поверхность подкладки полочек и спинки. Для этого изделие располагают бортом к работающему, подкладкой вверх. Продвигая изделие к работающему, приутюживают всю поверхность, одновременно заутюживая припуск подкладки по низу изделия. Приутюживание подкладки рекомендуется выполнять на утюжильном столе с паровым обогревом рабочей поверхности.

После приутюживания и прессования производят отпаривание изделий, т. е. обрабатывают изделия паром для удаления лас. Для этого изделие надевают на манекен и используют отпарочный аппарат. Пропаривание изделий (насыщение его паром) и снятие лас возможно производить в основном в централизованных цехах, на паровоздушных манекенах. На паровоздушном манекене не рекомендуется обрабатывать изделие с утепляющими прокладками и отделками из натурального меха.

После окончательной влажно-тепловой обработки изделие оставляют на манекене или подвешивают на вешалку до полного просушивания, в том случае если изделие не обрабатывали на паровоздушном манекене. Время просушивания изделий из различных материалов см. в разделе «Режимы влажно-тепловой обработки».

ВЛАЖНО-ТЕПЛОВАЯ ОБРАБОТКА МУЖСКИХ И ЖЕНСКИХ БРЮК

Форма мужских и женских брюк, обрабатываемых из бархата, материалов с большим содержанием синтетических волокон, трикотажных полотен типа кримплена, натуральной кожи, замши и др. достигается конструктивным путем. С помощью влажно-тепловой обработки создают форму при изготовлении брюк из материалов, поддающихся влажно-тепловой обработке. Для большинства видов конструктивных решений брюк производят влажно-тепловую обработку задних половинок: оттягивают верхнюю часть шаговых срезов и средние срезы в области наибольшей выемки. В женских брюках величина оттягивания этих участков значительно увеличивается.

Оттягивание производят только по левой половине брюк, предварительно сложив левую и правую половинки вместе лицевыми сторонами внутрь, и укладывают на столе шаговыми срезами к работающему, верхними срезами влево. Шаговые срезы до их выпрямления оттягивают, продвигая утюг от уровня колена к верхней части шаговых срезов, не доходя до их вершины на 100—120 мм, и отводят левой рукой от работающего верхнюю часть шаговых срезов. Одновременно, не меняя положения половинок брюк, оттягивают средние срезы в области наибольшей выемки, не доходя до нижней точки среднего среза на 50—70 мм. Затем сутюживают в середине верхней части половинок брюк образовавшуюся слабину ткани (рис. 73).

В мужских и женских брюках с плотной посадкой по бедрам величина оттягивания указанных срезов значительно увеличивается.

В расклешенных брюках, которые имеют значительный прогиб по шаговому и боковому срезам, задние половинки в области колена выпрямляют, оттягивая срезы. Для этого утюг ставят на боковой срез на уровне колена, левой рукой подтягивают его к работающему и утюгом оттягивают до полного выпрямления.

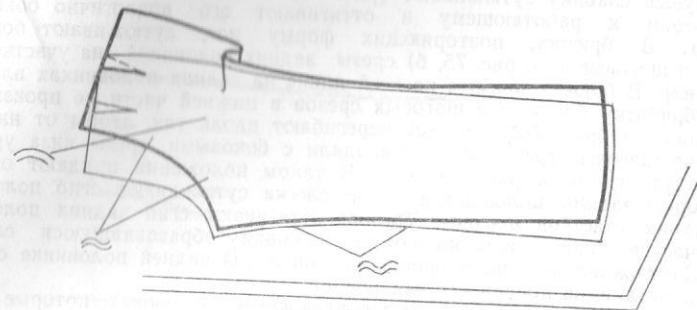


Рис. 73

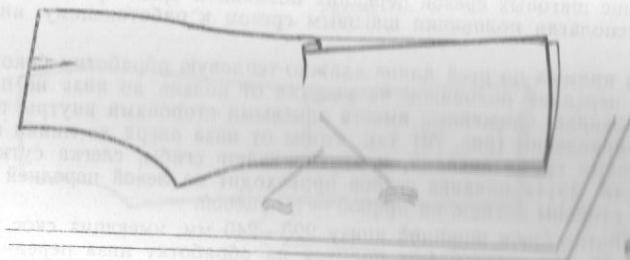
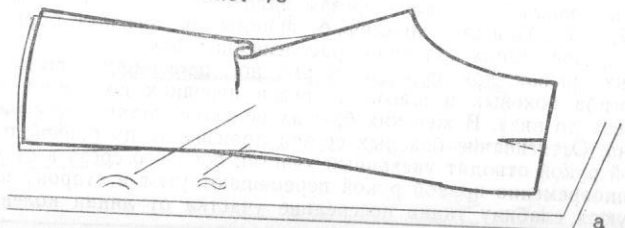


Рис. 74

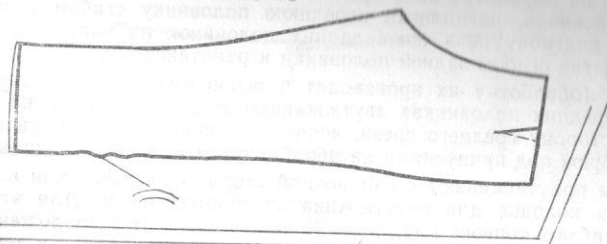


Рис. 75а

Образовавшуюся слабику сутюживают (рис. 74). Затем половинки располагают шаговым срезом к работающему и оттягивают его аналогично боковому (рис. 74, б). В брюках, повторяющих форму ног, сутюживают боковые (рис. 75, а) и шаговые (см. рис. 75, б) срезы задних половинок на участке расположения икр. В брюках прямых по всей длине на задних половинках влажно-тепловую обработку боковых и шаговых срезов в нижней части не производят. Задние половинки брюк (обе вместе) перегибают вдоль так, чтобы от низа до линии колена шаговые срезы точно совпадали с боковыми, срезы низа уравнивают и кладут сгибом к работающему. В таком положении придают окончательную форму задним половинкам брюк: слегка сутюживают сгиб половинок против верхних участков шаговых срезов; оттягивают сгиб задних половинок брюк на участке ниже уровня колена, сутюживая образовавшуюся слабику (рис. 76). Заутюживание сгибов происходит на левой задней половинке с лицевой стороны детали, на правой — с изнаночной.

Передние половинки обрабатывают в расклешенных брюках, которые имеют прогиб по шаговому и боковому срезам половинок в области колена, выпрямляя их (рис. 77, а, б). При этом применяют приемы, аналогичные обработке шаговых и боковых срезов задних половинок расклешенных брюк.

В узких брюках, повторяющих форму ног, производят оттягивание для создания прогиба боковых и шаговых срезов передних половинок на участке от линии колена до низа. В женских брюках величина оттягивания на этом участке минимальна. Оттягивание боковых срезов производят по правой половинке. Для этого левой рукой отводят указанный участок бокового среза в сторону шагового среза и одновременно правой рукой перемещают утюг в сторону низа брюк. Образовавшуюся слабику ткани посередине участка от линии колена до низа сутюживают (рис. 78, а).

Оттягивание шаговых срезов передних половинок брюк производят по левой половинке, располагая половинки шаговым срезом к работающему, низом влево (рис. 78, б).

В брюках прямых по всей длине влажно-тепловую обработку боковых и шаговых срезов передних половинок на участке от колена до низа не производят. Передние половинки, сложенные вместе лицевыми сторонами внутрь, перегибают в долевом направлении (рис. 79) так, чтобы от низа вверх до линии колена боковые и шаговые срезы совпали, и заутюживают сгибы, слегка сутюживая их в нижней части. Заутюживание сгибов происходит на левой передней половинке с изнаночной стороны детали, на правой — с лицевой.

При обработке брюк шириной внизу 220—240 мм, имеющих скос задних половинок (25—30 мм), оттягивают припуск на обработку низа передних половинок (припуск на обработку низа брюк в этом случае равен 25—30 мм) на участке сгиба половинки, располагая переднюю половинку сгибом к работающему. Припуск на подгибку низа брюк задних половинок на участке сгиба сутюживают, располагая сгибом задней половинки к работающему.

Вытачки (обработку их производят в основном перед созданием формы брюк) на передних половинках заутюживают в сторону банта, на задних половинках — в сторону среднего среза, используя специальную подушку или колодку. Детали брюк под припусками на обработку вытачек приутюживают.

Карманы приутюживают с изнаночной стороны на stole или на специальной подушке или колодке для разутюживания прямых швов. Для этого основную деталь перегибают поперек или вдоль (в зависимости от расположения карманов) и располагают ее от работающего, а подкладку кармана — к работающему и приутюживают. Затем карманы приутюживают с лицевой стороны на той же колодке или специальной подушке. При обработке карманов с клапанами участок детали под ним приутюживают.

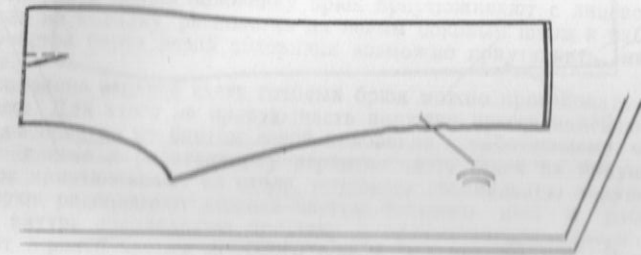


Рис. 75б

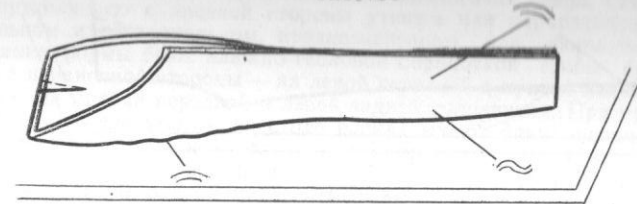
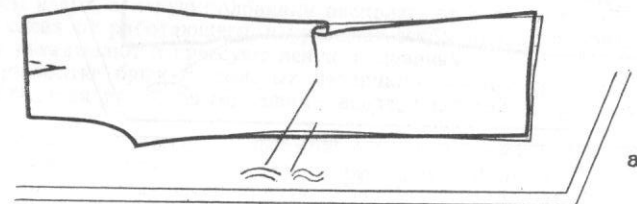
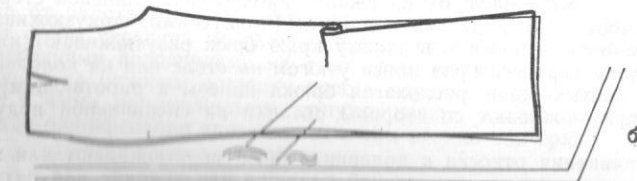


Рис. 76



а



б

Рис. 77

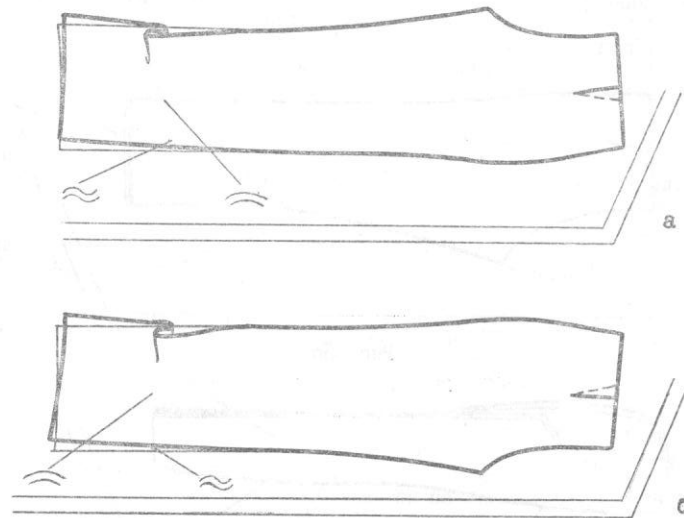


Рис. 78

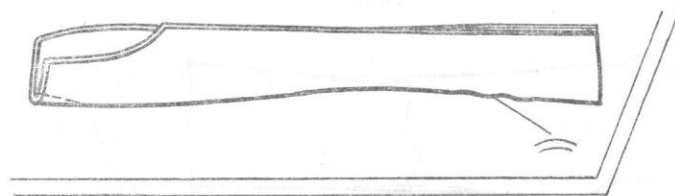


Рис. 79

Швы брюк разутюживают или заутюживают на столе или на колодке для разутюживания прямых швов. Во избежание пролегания с лицевой стороны припусков на обработку швов детали под ними (припусками) приутюживают.

Шов притачивания пояса к верхнему краю брюк разутюживают или заутюживают в сторону верхнего края пояса утюгом на столе или на колодке для разутюживания прямых швов, располагая брюки поясом к работающему.

Гульфик приутюживают со стороны обтачки на специальной подушке или колодке.

Шов притачивания откоса к половинке брюк разутюживают или заутюживают в сторону откоса на специальной подушке или колодке для разутюживания прямых швов, располагая откос к работающему.

Окончательную влажно-тепловую обработку верхнего края готовых брюк, обработанного поясом, специальной тесьмой, корсажной лентой и др., производят на колодке для разутюживания прямых швов. Для этого брюки располагают верхним краем к работающему и приутюживают верхний край с лицевой стороны.

Откосок приутюживают с лицевой стороны. Для этого брюки надевают на колодку для разутюживания прямых швов, располагая их правым боковым швом к работающему.

В области банта левую половинку брюк приутюживают с лицевой стороны, надевая брюки на колодку, располагая их левым боковым швом к работающему. Откосок и участок банта левой половинки возможно приутюжить на специальной подушке.

Приутюживание верхней части готовых брюк можно производить на универсальном прессе. Для этого на правую часть подушки пресса надевают верхнюю часть брюк, располагая их бантом левой половинки к работающему, и прессуют, постепенно подвигая к работающему верхнюю часть брюк на подушке пресса.

Низ брюк приутюживают на столе, используя специальную подушку. Левую половинку брюк располагают нижней частью бокового шва к работающему, вкладывают внутрь специальную подушку и приутюживают. Затем половинку поворачивают нижней частью шагового шва к работающему и приутюживают. Низ правой половинки брюк приутюживают аналогично левой. Сгибы половинок брюк приутюживают с лицевой стороны утюгом или обрабатывают на прессах универсальном или специальном, предназначенном для формирования складок. При создании формы брюк влажно-тепловой обработкой сгибы брюк были заутюжены с изнаночной стороны — на левой передней и правой задней половинках, с лицевой — на правой передней и левой задней половинках. При приутюживании сгибов готовых брюк утюгом на столе раскладывают одну половинку брюк шаговым швом вверх, передней половинкой к работающему, а вторую половинку отгибают в сторону верхнего края брюк. Затем меняют положение половинок и приутюживают сгибы второй половинки. Обе половинки брюк складывают шаговыми швами внутрь, боковым швом одной из половинок вверх и еще раз приутюживают сгибы.

На универсальном прессе сгибы прессуют, раскладывая брюки на две половинки. На нижнюю подушку пресса укладывают сначала правую половинку шаговым швом вверх, а левую половинку располагают вниз по отношению к подушке пресса слева от работающего, и прессуют сгибы правой половинки. Аналогично правой укладывают и прессуют левую половинку.

При обработке брюк из толстых материалов можно прессовать сгибы половинок, располагая их боковыми швами вверх, аналогично прессованию шаговых швов.

На специальном прессе для формирования сгибов брюк сгибы прессуют в два приема следующим образом. Обе половинки брюк складывают вместе, предварительно проложив между ними проутюжильник, расправляют подкладку и укладывают брюки сгибами задних половинок на стол перед подушкой пресса, сгибами передних половинок на нижнюю подушку пресса, располагая верхнюю часть брюк слева от работающего. Сверху кладут проутюжильник. Пресс закрывают и прессуют сгибы передних половинок брюк. Затем брюки укладывают обработанными передними половинками на стол перед подушкой пресса, сгибами задних половинок на нижнюю подушку пресса, верхней частью брюк слева от работающего и через проутюжильник приутюживают сгибы задних половинок брюк. Можно одновременно приутюжить сгибы восьми пар брюк.

ДУБЛИРОВАНИЕ ДЕТАЛЕЙ ИЗДЕЛИЙ С КЛЕЕВЫМИ ПРОКЛАДОЧНЫМИ МАТЕРИАЛАМИ

Для повышения устойчивости форм изделий из материалов различного волокнистого состава дополнительно к влажно-тепловой обработке применяются химические способы, меняющие химическую структуру волокна и дающие более

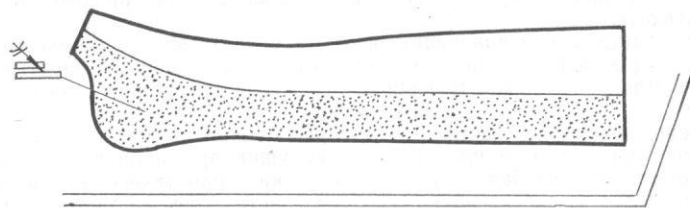


Рис.80

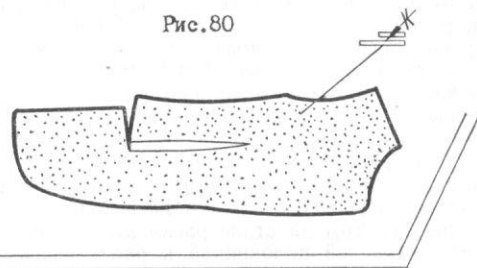


Рис. 81

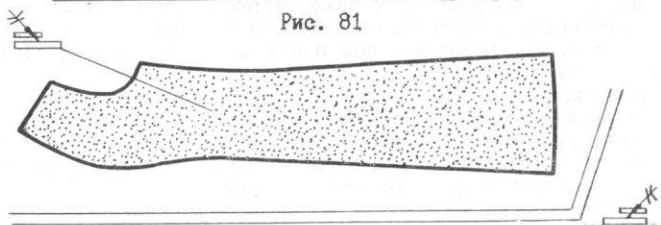
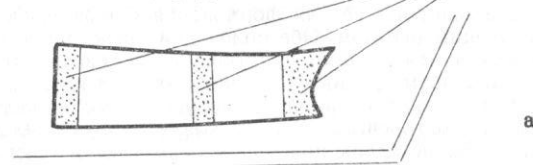
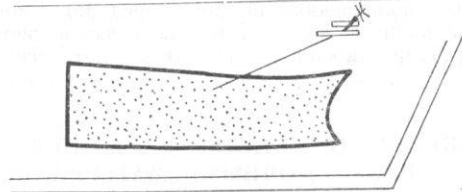


Рис. 82



а



б

Рис.83

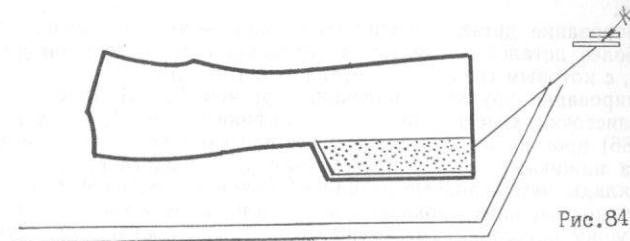
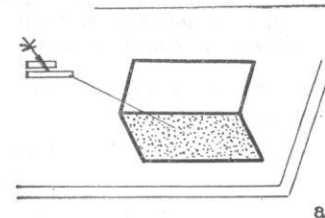
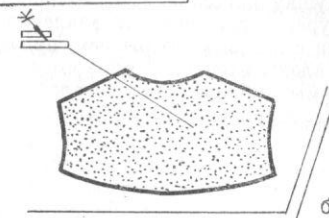


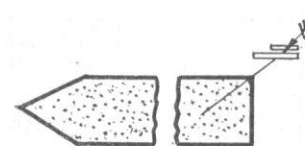
Рис.84



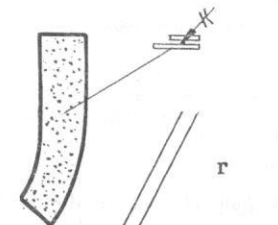
а



б



в



г

Рис. 85

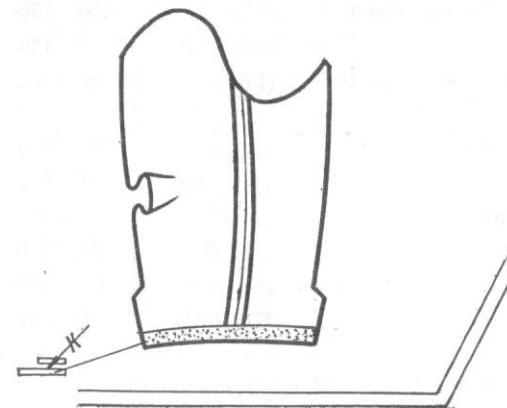


Рис.86

прочную фиксацию полученной формы. Одним из таких способов является дублирование.

Дублирование деталей швейного изделия — это соединение по поверхности двух и более деталей посредством склеивания. Клей нанесен на прокладочный материал, с которым соединяют детали верха изделия.

Дублирование крупных (полочки, отрезной бочок) (рис. 80—83) и мелких (шлицы, листочки, кокетки, хлястики, гульфики) (рис. 84, 85) деталей, низа рукава (рис. 86) производят, используя пресс или утюг по следующей технологической схеме. На нижнюю подушку пресса (или утюжильный стол, при использовании утюга) укладывают основные детали изнанкой вверх, на них накладывают клеевой поверхностью вниз прокладочные детали, проутюживают и опускают верхнюю подушку пресса или перемещают по поверхности утюг. При определенной температуре, увлажнении и давлении происходит склеивание деталей верха и прокладки с клеевым покрытием, причем увлажнение несколько большее, чем при обычной влажно-тепловой обработке.

Режимы дублирования деталей и узлов одежды с клеевыми прокладочными материалами приведены в табл. 4.

Таблица 4

Клеевой материал	Клей	Режим склеивания при давлении 0,03—0,05 МПа (0,3—0,5 (кг/см²)		
		температура прессующей поверхности, °С	время прессования, с	
Кромочная ткань	П-54	150—160	20—30	
	П12-АКР	130—140	15—30	
Бортовая льняная ткань (типа арт. 78)	П-54	150—160	20—40	
	П12-АКР	130—140	15—30	
Бортовая ткань с капроновым волокном (типа арт. 81)	П-54	150—160	20—40	
	П12-АКР	130—140	15—30	
Ворсовая прокладочная ткань (типа арт. 109)	П-54	150—160	20—40	
Прокладочная ткань (типа арт. 92)	П-548	140—150	20—40	
	П12-АКР	130—140	15—30	
Прокламилиин (типа арт. 924506)	П-54	150—160	20—40	
	П12-АКР	130—140	15—30	
Клеевая нить	П-548	140—160	20—40	
	П12-АКР	130—140	15—30	

СПИСОК ИСПОЛЬЗОВАННОЙ ЛИТЕРАТУРЫ

- ЦОТШЛ. Прогрессивная технология пошива мужской и женской верхней одежды по индивидуальным заказам. М., ЦБНТИ, 1979.
- ЦОТШЛ. Рациональные приемы выполнения операций при изготовлении женской верхней одежды по прогрессивной технологии. Каталог схем. М., ЦБНТИ, 1979.
- Оборудование для влажно-тепловой обработки швейных изделий фирмы «Гоффман» (Англия, ФРГ). Обзор, М., ЦНИИТЭИЛегпром, 1971.
- Рамазина Г. Н. и др. Комплексно-механизированный цех окончательной влажно-тепловой обработки мужских пальто на Опытнотехнической фабрике имени Клары Цеткин. ЦНИИШП. Экспресс-информация, «Швейная промышленность в СССР», 1979, № 7.
- ЦОТШЛ. Типовые методы пошива мужской и женской верхней одежды по индивидуальным заказам. М., «Легкая индустрия», 1976.
- Куликова Т. И., Досова А. А. и др. Основы промышленной технологии поузловой обработки верхней одежды. М., «Легкая индустрия», 1976.
- Галынкер И. И. и др. Механическая технология производства одежды. М., «Легкая индустрия», 1977.
- Шпояр А. М., Воробьева И. В. К вопросу о режимах влажно-тепловой обработки швейных изделий. «Швейная промышленность», 1967, № 3.
- Франц В. Я., Лейбман С. Я. и др. Справочник цехового механика швейных фабрик. М., «Легкая индустрия», 1972.
- Эппель С. С. Оборудование для влажно-тепловой обработки в швейном производстве. М., «Легкая индустрия», 1970.
- Исаев В. В. Оборудование швейных предприятий. М., «Легкая индустрия», 1978.
- ЦНИИТЭИЛегпром. Пресс ПП-0,25УМ пневматический, паровой, универсальный. Отраслевой каталог. ЦНИИТЭИ, «Легпищемаш», 1976.
- Пожидаев Н. Н., Симоненко Д. Ф., Савчук Н. Г. Материалы для одежды. М., «Легкая индустрия», 1975.
- Бузов Б. А., Модестова Г. А., Алыменкова Н. Д. Материаловедение швейного производства. М., «Легкая индустрия», 1978.
- Гущина К. Г. Ассортимент, свойства и технические требования к материалам для одежды. М., «Легкая индустрия», 1978.
- ЦНИИТЭИЛегпром. Технология изготовления швейных изделий из новых видов материалов. М., ЦНИИТЭИЛегпром, 1973.
- Савенкова Т. И., Бацала О. С., Соловьев В. Е., Сухарев М. И. Установление оптимальных режимов влажно-тепловой обработки швейных изделий из костюмных тканей. «Швейная промышленность», 1977, № 3.
- ЦНИИТЭИЛегпром. Инструкция по технологии изготовления женской легкой одежды из трикотажных полотен. М., ЦНИИТЭИЛегпром, 1978.
- ЦНИИТЭИЛегпром. Инструкция по особенностям изготовления мужских костюмов из трикотажного формоустойчивого полотна. М., ЦНИИТЭИЛегпром, 1975.

СОДЕРЖАНИЕ

Введение	3
Требования к влажно-тепловой обработке при изготовлении мужских и женских верхних изделий в ателье различных разрядов и мастерских	6
Режимы влажно-тепловой обработки	9
Технология влажно-тепловой обработки мужских и женских верхних изделий	15
Влажно-тепловая обработка бортовых прокладок	15
Влажно-тепловая обработка полочек	18
Влажно-тепловая обработка спинки	25
Влажно-тепловая обработка вытачек, складок, защипов	32
Влажно-тепловая обработка мелких деталей (клапанов, листочек, хлястиков и др.)	33
Влажно-тепловая обработка карманов и прорезей для рук	33
Влажно-тепловая обработка бортов	33
Влажно-тепловая обработка швов (боковых, рельефных, средних, плечевых и др.)	35
Влажно-тепловая обработка низа изделий	40
Влажно-тепловая обработка подкладки и утепляющей прокладки	40
Влажно-тепловая обработка изделий перед соединением с подкладкой (с подкладкой и утепляющей прокладкой)	43
Влажно-тепловая обработка воротника, капюшона и швов соединения их с изделиями	46
Влажно-тепловая обработка рукавов и швов соединения их с изделием	50
Влажно-тепловая обработка верхних плечевых накладок	60
Окончательная влажно-тепловая обработка мужских и женских изделий	63
Влажно-тепловая обработка мужских и женских брюк	64
Дублирование деталей изделий с клеевыми прокладочными материалами	69
Список использованной литературы	73

Л-93645 Подписано к печати 10.01.83 Формат 60×84¹/₁₆ Усл. печ. л. 4,42
 Уч.-изд. л. 5,04 Тираж 15 000 Изд. № 2005 Тип. зак. № 2811 Цена 50 коп.
 ЦБНТИ, 123242, Москва, Д-242, ул. Чайковского, 25, корп. 9
 Типография НИИмаш, г. Щербинка