**Практическое занятие № 99**

Тема: Обработать край изделия из материалов с пленочным покрытием дублированным методом. Проверить качество выполненной работы.

**Цель:** Закрепить теоретические знания по технологии обработки изделий с пленочным покрытием. Научиться самостоятельно составлять технологическую последовательность обработки узлов, используя различную документацию на процессы изготовления швейных изделий и анализировать взаимосвязи технологических операций.

**Время:** 1 час

 **Используемые инструменты и приспособления:** швейные универсальные машины, утюги; инструменты для ручных работ; методические рекомендации по выполнению работ, детали кроя, натуральные образцы.

**Задание:**

1) выполнить раскрой части изделия из пленочного материала (полочка , спинка)

2) Обработать плечеые швы

3) используя методические рекомендации выполнить обработку среза горловины и проймы дублирующим материалом

4) обработать боковой шов

5) составить инструкционно-технологическую карту обработки данного изделия используя **форму № 1**

**Форма № 1**

Инстркукционно-технологическая карта обработки \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 (наименование изделия)

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **№****п/п** | **Наименование операции** | **Схема узла** |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |

**Методические рекомендации**

 При пошиве изделий из таких материалов необходимо учитывать следующие особенности.

* Раскрой материалов затруднен, поэтому скорость резания должна быть небольшой. При раскрое требуется более частая, чем обычно, заточка ножей.
* Пленочное покрытие, обладая повышенным коэффициентом трения, затрудняет перемещение материала под лапкой швейной машины. Для уменьшения трения и облегчения перемещения материала следует применять фторопластовую или тефлоновую прижимную лапку или роль-пресс, регулировать высоту подъема рейки и давление прижимной лапки, обрабатывать силиконовой эмульсией или маслом места прокладывания строчек.



* **Изделия из материалов с пленочным покрытием не подвергают ВТО.**
* При проектировании изделий следует предусматривать закрепление припусков соединительных швов настрачиванием или расстрачиванием, закрепление краев деталей отделочными строчками. При прокладывании строчек устанавливают минимальное давление прижимной лапки и ослабляют натяжение нитей во избежание разрушения покрытия по шву.
* Частота строчек составляет 3... 3,5 стежка в 1 см.
* **Не допускаются предварительное сметывание деталей**, а также распарывание и переделка машинных строчек, так как на поверхности покрытия остаются следы от проколов иглой.
* Подборта, нижний воротник, лацканы, низ рукавов, листочки, клапаны, верхний край накладных карманов могут быть продублированы клеевым прокладочным материалом на нетканой основе.
* При дублировании деталей пропаривание исключено. Температура утюжильной поверхности должна быть не выше 120... 150 0С, давление минимальное, продолжительность прессования 15 с.
* Для сохранения стабильных размеров деталей в процессе обработки к срезам пройм и горловины притачивают кромку.
* Строчку притачивания прокладывают на расстоянии 2...3 мм от среза.