**Технологические дефекты влажно-тепловой обработки деталей швейных изделий**

Важным показателем качества является способность швейных изделий сохранять во время эксплуатации форму и внешний вид, которые во многом определяются свойствами обрабатываемых материалов, способами формования и закрепления формы.

Влажно-тепловая обработка является одним из основных видов работ, выполняемых при изготовлении швейных изделий, она составляет в среднем четвертую часть всей трудоемкости изготовления изделий.

Наиболее часто встречаемые технологические дефекты влажно-тепловой обработки швейных изделий и причины их возникновения представлены в таблице.

**ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ДЕФЕКТЫ ВЛАЖНО-ТЕПЛОВОЙ ОБРАБОТКИ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Дефект** | **Причина возникновения** | **Рекомендации по предупреждению или устранению дефекта** |
| Опал детали швейного изделия | Нарушение режимов влажно-тепловой обработки приводит к изменению или ослаблению структуры ткани или окраски материала детали швейного изделия | При сильно выраженном опале испорченную деталь заменить. При слабо выраженном дефекте опаленный участок детали протереть раствором перекиси водорода |
| Прохождение клея через деталь швейного изделия | Нарушение режимов дублирования деталей изделия; несоответствие клеевых материалов плотности материалов верха, в результате чего клей выступает на лицевую сторону детали | Строго соблюдать режимы влажно-тепловой обработки, а также правильно подбирать прокладочные клеевые материалы и ткани верха изделия |
| Отслоение термо-клеевого прокладочного материала от основного материала детали швейного изделия | Ослабление прочности склеивания деталей после многократного чередования плоского и объемного прессования деталей, нарушение режимов влажно-тепловой обработки приводит к возникновению пузырей, вздутий на дублированных деталях изделия | Иногда дефект удается устранить путем тщательной влажно-тепловой обработки детали изделия (за рубежом используют шприцевание вздутий и пузырей путем введения в них клеевых растворов и расплавов) |
| Растянутый край детали швейного изделия | Неправильное расположение детали или ее натяжение во время влажно-тепловой обработки приводит к удлинению края детали швейного изделия по сравнению с установленными размерами | Строго соблюдать режимы и технические условия влажно-тепловой обработки деталей швейных изделий |
| Растянута или посажена горловина швейного изделия | Неправильно сутюжены полочки, растянут шов настрачивания подворотника при влажно-тепловой обработке | Строго соблюдать технические условия на укладывание полочки на нижнюю подушку пресса для обеспечения придания правильной формы детали при влажно-тепловой обработке |
| Ласы швейного изделия | Нарушение режимов влажно-тепловой обработки приводит к образованию блеска на участках детали швейного изделия | Ласы швейного изделия устранять паром во время окончатель ной влажно-тепловой обработки изделий на паровоздушных манекенах |
| Рыхлый шов детали швейного изделия | Несоблюдение требуемых режимов воздействия давления, тепла и сушки изделия во времени | Правильный выбор режимов влажно-тепловой обработки деталей для каждой группы тканей |