

Даний винахід стосується способу виготовлення тканинного нагрівального елемента поверхневого типу (1), згідно з яким формують плетений матеріал і на одному і тому ж етапі технологічної операції теплопровідники (4) прокладають як основні нитки. Контактні провідники (5), які контактують з теплопровідниками (4), прокладають на відстані один від одного як утокові нитки або групи утокових ниток. Для виготовлення поверхневого нагрівального елемента (1) використовують основов'язальну машину або Рашель-машину, робоча швидкість якої змінюється залежно від петлеутворення. Основов'язальна машина або Рашель-машина оснащена магазинною системою прокладання утоку з подавальними ланцюгами (11) для подачі утокових ниток і кареткою механізму прокладення утокових ниток (12) для прокладення утокових ниток. Здійснюється зупинення як подавального ланцюга (11), так і каретки механізму прокладення утокових ниток (12) на заданий проміжок часу залежно від петлеутворення.