

Бұйымды жөндеу және жаңарту кезінде материалдар



Маталардың қасиеті олардың талшықтық құрылымына, өрілу әдістеріне және өңдеу ерекшеліктеріне байланысты болады.

Матаның негізгі қасиеттеріне жатады:

1.Физикалық 2. Механикалық 3.Гигиеналық 4. Технологиялық.

Бұл қасиеттер бұйым фасонын және оны өңдеу әдістерін, сонымен қатар ылғалды - жылумен өңдеу кезінде ескеріледі.

Физикалық - механикалық қасиеттерге жатады:

1.беріктігі 2.қыртысталуы 3. шаршаулануы 4.төзімділігі.

Беріктік - бұл матаның жыртылуға қарсы тұру қасиеті. Матаның беріктігі талшықтардың беріктігіне, жіп пен матаның құрылымына, өңдеу сипатына байланысты болады.

Қыртысталуы - матаның қысқанда немесе қысым түсіру кезінде пайда болатын ұсақ қатпарлар құруы. Қыртысталуы талшықтардың серпімділігі мен иілімділігіне және жіпті иіру дәрежесіне байланысты.

Шаршаулануы - бұл матаның ілініп тұрған кезде жұмсақ қатпарлар құру қасиеті. Жұмсақ сонымен бірге ауыр маталар да жақсы шаршауланатын қасиеттерге ие болады. Бұл табиғи жібек және жүн маталарға тән.

Тозуға төзімділік - бұл матаның үйкелу, созылу, қысылу, ылғал, жарық, темпер/а, тер әсерлеріне қарсы тұру қасиеті. Тозуға төзімділік талшықтардың беріктігіне байланысты. Маталардың гигиеналық қасиеті - бұл маталардың жылуұстағыштық, шаңсіңіргіштік, гигроскопиялық қасиеті, ауа өткізгіштігі жатады.

Жылуұстағыштық - матаның адам денесінің жылуын сақтау қасиеті. Бұл матаның талшықтық түрі, жуандығы, тығыздығы және өңдеу түріне байланысты болады.

Шаңсіңіргіштік - бұл матаның шаң сіңіру, ластану дәрежесінің көрсеткіштері. Шаңсіңіргіштік матаның өң жағының талшықтық құрамына, тығыздығына және сипаттамасына байланысты болады. Технологиялық қасиеттері - бұл тігін бұйымдарын дайындау кезінде о/ы өңдеуге әсер ететін матаның қасиеті яғни, матаның отыруы, сырғанақтығы, тарқатылуы жатады.



АТЛАС



ШИФОН



БАРХАТ

Мата түрлерін алып матаны зерттейміз.


Мата атауы: **Барқыт**
Беріктігі: **Жоғары**
Қыртысталуы: **тегіс**
Жылу сақтауы: **Жоғары**
Шаңсіңіргіштігі: **тез**

Мата атауы: **шифон**
Беріктігі: **Төмен**
Қыртысталуы: **тегіс**
Жылу сақтауы: **Төмен**
Шаңсіңіргіштігі: **жинамайды**

Мата атауы: **атлас**
Беріктігі: **Төмен**
Қыртысталуы: **тез**
Жылу сақтауы: **Төмен**
Шаңсіңіргіштігі: **жинамайды**

Тігін машинасы.

2 М класты тігін машиналары киім детальдарын бір сызықты тура тігіспен тігуге, тігісті ең басында және аяғында бекітуге, параллель тігістермен тігуге, шілтерлі немесе таспа баулы киімге бастыруға, киімнің шеттерін бүгуге, бүрме тігіс тігуге «ришелье» әдісімен кестелеуге, бір тегіс етіп кестелеуге, жамау жапсыруға арналған. 132 класты машина бұған қосымша ілгектерді торлауға, түйме қадауға, сәндік тігіс түсіруге, бау тігуге, матаның шетін жөрмеуге, ирек сызықты тігіспен бір-біріне түйістіре тігуге болады. 142 класты машинамен жоғарыда көрсетілген жұмыстың бәрін де орындап, оған қоса жағдайда ең әуелі оның дұрыс сабақталуына көңіл бөліп, содан кейін жіп өтетін серіппелі қысқыштың бұрандасын солға қарай бірнеше рет айналдырып, жіптің қатты тарту қажет. Шөлмектегі жіп қатты тартылып тұрған жағдайда қайықтың сырт жақ бүйіріндегі пружинаның реттеу винтін сәл босатады. Сондай-ақ қайық ішіндегі катушка тым тез айналып кеткен кезде де (мұндайда жіп түйіліп, түйін пайда болады) жіптің үзіліп кетуі мүмкін. Мұндай жағдайда шөлмектің астына қалыңдау мата төсеп қою қажет. Шөлмек қайыққа тығыз болған кезде де жіптің үзілуі мүмкін. Сонда шөлмекке жіп қажеттегіден артық оралады. Шөлмекке жіп орағанда оның шөлмек жиегіне 1,5—2 мм жетпей тұруын қадағалау керек. Тігіс дұрыс түспесе онда иненің дұрыс орналасуын тексеру (ине түбінің тегіс, жылтыр беті — кейінгі жаққа, ал инедегі кішкене өзекше алдыңғы, жұмыс істеп отырған адам жаққа қарайды) қажет; ине мен жіп нөмірлерінің сәйкес келуін тексеріп, егер ұшы мұқалып немесе майысып қалса инені ауыстырады. Ал машина табаны матаны нашар жылжытса, мата тартқыш тісті қажетті деңгейге келтіреді (егер олар тиісті деңгейде шығып тұрмаса) немесе реттеуіш винт арқылы машина табанын қатайтады. Жұқа маталарды (мәселен, керосин тамызу керек, сосын машинаны біраз жүргізіп барып жақсылан сүртеді де **тігін машинасына** арналған маймен майлайды.



Әйел көйлегінің технологиясында, тігін бұйымдарын дайындауда, матаның былғануы, құрылымының бұзылуы немесе түкті қабатының болуына сәйкес сулануы, дұрыс өңделмеуі мүмкін. Бұндай маталар дөрекі және киім тігуге жарамсыз болғандықтан арнайы өңдеуді қажет етеді. Сондықтан да тігін бұйымдарын дайындауда технологиялық өңдеу процессі жалпы өңдеу уақытының көп бөлігін алады. Өндірісте үлкен қарқынмен, жоғары дәрежелі жетілдірілген машиналар мен аппараттарды қолданудың арқасында өнімді модельдеу және конструкциялау дамып, тігін бұйымының технологиясы жетілуде. Өңдеу процессінде кейбір операциялар қайталануы мүмкін, мәселен үтіктеу мен қырқу, қайнату мен ағарту және тағы басқалары.

Тігін өндірісінде бұйым материалдарының арналуына қарай да өңдеу әдісі жүргізіледі. Өндірісте тігін бұйым өңдеудің әдістері сан алуан. Өртүрлі бұйымдарды дайындау үшін үш өңдеу әдісі 1) құрал-жабдықтармен 2) ылғалды- жылумен 3) екі өңдеудің бір мезгілде орындалуы және тағы басқалары қолданылады. Қазіргі кезде бұл әдістерді қолдану тиімді және де өндірісте қолданылатын жүйелерін енгізу, химиялық өнеркәсібінің озық жетістіктерін пайдалану өнім сапасын арттыруға мүмкіндік береді. Бұйымды біріктірудің көптеген түрі қолданылады. Әйелдер жакетін өңдеуде желіммен және жіппен, ерітіп біріктіру операцияларын орындау үшін таңдалады. Ол жобаланған бұйымның технологиялық реттілігі негізінде алынады.

Гипюр . Кесте мата бойымен мақта маталы иіріммен орындалады, ал кейін оны алып тастайды, соның арқасында кестелен-ген сурет фонсыз қалады. Кестені термоөңдеуден және механикалық әсерден кейін алып тасталынатын, алюминий тұздары сіңген мақта маталы матада кестелеу автоматында орындалады. Жіңішке гипюрді өңдеу кезінде ерітіп жіберілетін табиғи жібек матасынан кестелеп жасайды. Гипюр - ауыр, массивті шілтер, блузка және көйлектерді әрлеу үшін қолданылады.



Тюль (тор) - ағартылған немесе түрлі-түсті алты қырлы немесе төрт қырлы үяшықты формалы тор жайма. Қолданылатын шикізатқа байланысты тюль мақтақағазды, жартылай жібек (вискозды жіптермен) және синтетикалық болады. Тюль тегіс және өрнекті, суреті бар болып бөлінеді, тюльді іш киімді, көйлектерді, блузкаларды әрлеуге қолданылады.



Астарлық материалдар. Киімде астар өте маңызды роль атқарады: ол киімнің эксплуатациялық және эстетикалық қасиеттерін жақсартып, тозудан және кірлеуден сақтайды. Астар маталар салмағы бойынша жеңіл, жууға төзімді, үйкелуге, терге және химиялық тазалауға бояуы берік, негіз бойынша аз отыратын болуы керек. Астар маталарды көбінесе саржалы, сәтенді және атласты айқаспамен, сирек жаккардты, тегіс боялған, сирек жолақ түрінде баспа суретті және ала маталы болады, ені 80-150см, сызықтық тығыздығы 105-180г/м², матаның отыруы негіз бойынша- 3,5-5%, арқау бойынша - 1,5-2%. Сыртқы бетінің тегістігінің арқасында бұл маталар үйкеліске төзімді



Іштік маталар. Іштік маталар сырт киімдерде өңірге, алдыңғы бойға, жағаларға, жеңдерге және басқа киім бөлшектерін бұйымның (пальто, пиджак, жакет) пішінін жақсы сақтау үшін қолданылады. Іштік маталарды негізгі мата мен астар арасына салады. Бұл материалдар ылғалды жы-лумен өңдеуге жақсы пластикалы және форма бергенде тұрақты болуы керек, сондықтан олар берік, аз созылатын, қатты және сырт матаның отыруымен сәйкес болады. Классикалық іштік матаға коленкор, мақта матасы, зығыр және жартылай зығыр қатырғылар, желімді және ара-лас әдіспен дайындалған беймата материал: - флизелин, прокламелин, фильц, жартылай жүнді арқаулы немесе синтетикалық талшықтар қосылған қатырғы маталар, жағалық маталар түкті табиғи және жасанды маталар. Көбінесе іштік маталар ақ, қара, сұр және қою сары болады, түсті түрлері көбінесе сирек кездеседі. Іштік маталар желімді және желімсіз болып келеді. Желімді түрінде бір жағы арнайы жабынды жағылады, ол үтік әсерінен балқиды және матаны іштікке бекітеді. Желімсіз іштікті машина немесе қол тігісімен тігеді. Іштікті матаның қасиеттеріне қарай таңдайды. Үтікпен ыстық өңдеуге келмейтін маталарды тек қана желімсіз іштікпен бекітеді.