

Рахимова Хамрохон Олимовна

канд. техн. наук, старший преподаватель

Разакова Нигора Мурадждоновна

магистрант

Политехнический институт Таджикского

технического университета им. академика М.С. Осими

г. Худжанд, Республика Таджикистан

DOI 10.21661/r-474855

СПОСОБЫ ФОРМОЗАКРЕПЛЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ ОДЕЖДЫ

Аннотация: в статье рассматривается вопрос качества швейных изделий, раскрываются способы формозакрепления одежды в швейных производствах. Авторы определяют, чем отличаются эти способы между собой. Представлен способ, который является универсальным, приемлемым для различных швейных изделий. Раскрываются возможности в улучшении качества швейных изделий.

Ключевые слова: качества изделия, свойства материалов, механический способ, ниточные швы, форма одежды, детали одежды, пиджак, ткань, клеевое покрытие, масса пакета, толщина пакета.

Качество швейного изделия определяется в процессе эксплуатации и зависит от устойчивого закрепления объёмной формы, приданной в технологическом процессе. Закрепление формы может быть осуществлено путем механического, физико-механического, физико-химического и химического воздействия на полуфабрикат. В соответствии с видами воздействий различают следующие способы формозакрепления: фиксирование формы соединениями и прокладками, термическое фиксирование с использованием тепла, влаги и химических средств [1; 2].

Механический способ фиксирования формы обеспечивает высокую материалоемкость процесса изготовления за счет использования ниточных швов, а

также отличается низкой производительностью вследствие последовательного выполнения операций по обработке пакета.

Физико-механические способы фиксации основаны на использовании свойств термопластичных материалов, которые при повышении температуры и давления переходят в пластическое состояние и легко принимают любую форму. Устойчивая форма достигается при обработке материалов с содержанием синтетических волокон не менее 70%, в большинстве случаев устойчивость снижается в процессе эксплуатации.

Физико-химические способы заключаются в использовании полимерных материалов, нанесенных на текстильные носители. В мировой практике швейного производства наибольшее распространение получила технология дублирования деталей одежды прокладками, на одну сторону которых нанесено клеевое покрытие из термопластичных полимеров. Современные прокладочные материалы обеспечивают сохранение подвижности структуры нитей ткани, что, с одной стороны, позволяет придать дублированным деталям необходимую объемную форму при последующей обработке, а с другой – приданные деталям деформации не являются устойчивыми и под действием эксплуатационных воздействий частично или полностью релаксируют.

Разработан способ закрепления полученной объемной формы фиксированием сетевых углов между нитями ткани прокладками с клеевым покрытием, которые размещаются по отношению к нити основы детали одежды под углом 20 – 60°, закрепление формы производится на объемной поверхности. Также для более устойчивого закрепления формы используют несколько слоев прокладок, выкроенных под разными углами к нити основы [4]. Однако это приводит к увеличению массы и толщины пакета, снижению гигиенических свойств готового изделия.

Для устранения указанных недостатков в швейном производстве используют клеевые многозональные прокладочные материалы [3; 4]. Применение многозональных прокладочных материалов позволяет сократить материалоемкость и трудоемкость процесса изготовления за счет снижения количества

прокладочных материалов в пакете и времени его обработки. Недостатком данного средства повышения формоустойчивости является увеличение себестоимости готового изделия за счет использования в составе материала дорогостоящего натурального сырья, невозможность обработки изделий различных объемных форм. В связи с чем в настоящее время данный прокладочный материал не используется при изготовлении изделий эконом класса.

Химические методы предполагают вмешательство в молекулярную структуру волокон и основаны на фиксации макромолекул волокон в деформированном положении путем образования прочных межмолекулярных связей [5; 6]. Для этой цели используют химические средства, выбор которых зависит от волокнистого состава обрабатываемого материала и технологии обработки. Данный способ является универсальным, приемлемым для различных швейных изделий и открывает широкие возможности в улучшении качества швейных изделий.

Список литературы

1. Матюнина В.И. Тенденции мужской моды 2009, одежда и материалы для неё / В.И. Матюнина // Швейная промышленность. – 2008. – №3. – С. 59–61.
2. Цветкова М. Обзор российского и московского рынков деловых костюмов / М. Цветкова // Модный магазин. – 2009. – №4. – С. 54–55.
3. Веселов В.В. Придание деталям одежды требуемых физико-механических свойств / В.В. Веселов, Г.В. Колотилова. – М.: Легкая промышленность, 1973. – 63 с.
4. Кокеткин П.П. Механические и физико-химические способы соединения деталей швейных изделий / П. П. Кокеткин. – М.: 1983. – 562 с.
5. Веселов, В.В. Химизация технологических процессов швейных предприятий / В.В. Веселов, Г.В. Колотилова. – Иваново: ИГТА, 1999. – 424 с.