

Prowadząca : Krystyna Rutkowska

Zawód : Krawiec

Jednostka lekcyjna : 4h dn. 23.03.2021r. - wtorek

Przedmiot : Materiałoznawstwo odzieżowe

Temat :

1. Magazynowanie wyrobów włókienniczych i wyrobów odzieżowych (w tym temacie bardzo się uzupełniają , jednak pomocny jest słowniczek, definiujący te dwa terminy)
2. Konserwacja wyrobów włókienniczych
 - pranie poszczególnych wyrobów włókienniczych (efektywność prania)
 - znaki określające warunki prania oraz bielienia i suszenia
3. Prasowanie wyrobów włókienniczych
 - znaki określające warunki prasowania
4. Czyszczenie chemiczne oraz odplamianie(sposoby usuwania plam w tym środki i czynności)

Materiały tematyczne :

- str. 182-189 „Materiałoznawstwo odzieżowe” Jadwiga Idryjan-Pajor
- str.258-269 Konserwacja wyrobów odzieżowych „Materiałoznawstwo odzieżowe” M. Chyrosz, E. Zembowicz

Dodatkowo : słowniczek ; umieszczanie wszywek w wyrobach gotowych (do poczytania z internetu) ; magazynowanie włókien i przędzin ; dopuszczalne temperatury żelazka ; nazwy handlowe tkanin (ogólne zestawienie)

Zadanie : Tylko do zapoznania się z treścią tematów (ważne)

Powodzenia. Krystyna Rutkowska

182 - 188
zrob. Masin

III. MAGAZYNOWANIE I KONSERWACJA WYROBÓW WŁÓKIENNICZYCH

III.1. MAGAZYNOWANIE WYROBÓW WŁÓKIENNICZYCH

Gotowe, wykończone tkaniny są składowane w zakładzie włókienniczym w magazynie wyrobów gotowych, a w zakładzie odzieżowym – w magazynie surowców. W obu przypadkach materiały, aby nie uległy zniszczeniu, muszą być przechowywane w odpowiedni sposób i w odpowiednich warunkach.

– Warunki przechowywania tkanin

- należy chronić je przed zakurzeniem,
- należy zabezpieczyć przed działaniem promieni słonecznych,
- należy zabezpieczyć przed molami,
- w pomieszczeniu magazynowym należy utrzymywać odpowiednie warunki klimatyczne:
 - ◊ wilgotność względna powietrza powinna wynosić 65÷70%,
 - ◊ temperatura powietrza około 18°C,
 - ◊ pomieszczenie powinno mieć dobrą wentylację.

– Zasady układania materiałów

- tkaniny układa się według przeznaczenia,
- odległości składowanych materiałów od urządzeń grzewczych i punktów oświetleniowych powinny być zgodne z obowiązującymi przepisami przeciwpożarowymi,
- sztuki (bele) układa się w stosy na podkładach drewnianych lub na półkach i regałach:
 - ◊ w jednym stosie układa się sztuki należące do jednego artykułu,
 - ◊ przywieszki i nalepki na materiałach powinny być łatwo dostępne,
 - ◊ w poszczególnych warstwach stosu należy zachować 10 cm przerwy między sztukami tkanin i każdą kolejną warstwę układać na krzyż, czyli ażurowo, dla łatwiejszego dostępu powietrza.

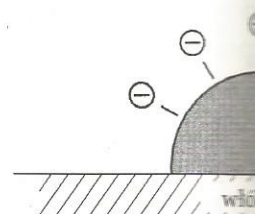
III.2. KONSER

Konserwacja użyta
jącym się do jak naj
nego wyglądu.

Zabiegi związane
odplamianie, prasowa

III.2.1. PR

Pranie – usuwani
bach włókienniczych
znajdujące się na po
środka piorącego, od
prowadzony w środo
– praniem. Proces p
nazywany jest chemi



adsorpcja anionów my
na tk

– Efektywność pran

- środka piorącego
zwilżanie pran
(nierozpuszczal
podłoża i rozpra
- środków pomo
środków piorąc
wane są bezpoś
do prania,

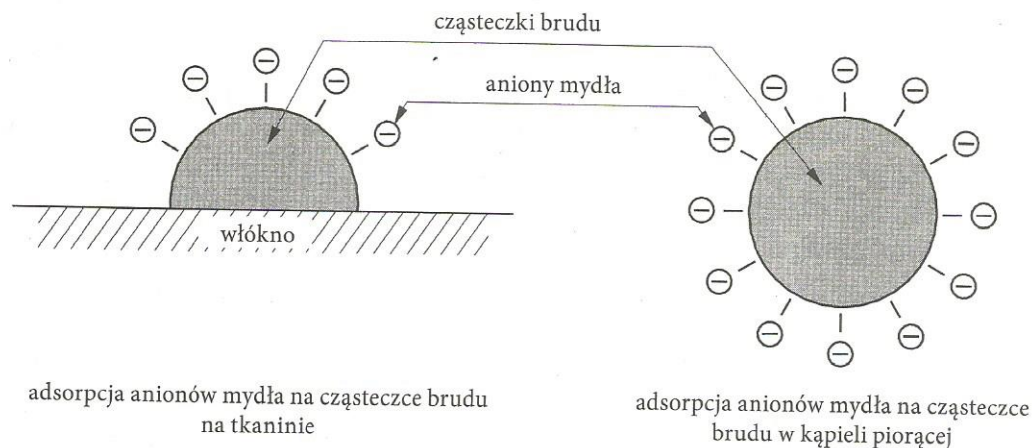
III.2. KONSERWACJA WYROBÓW WŁÓKIENNICZYCH

Konserwacja użytkowanej odzieży polega na utrzymywaniu jej w stanie nadającym się do jak najdłuższego użycia, przy jednoczesnym zachowaniu estetycznego wyglądu.

Zabiegi związane z konserwacją odzieży to: pranie, czyszczenie chemiczne, odplamianie, prasowanie.

III.2.1. PRANIE WYROBÓW WŁÓKIENNICZYCH

Pranie – usuwanie zbędnych substancji chemicznych odłożonych na wyrobach włókienniczych w czasie użytkowania. Podczas prania cząsteczki brudu znajdujące się na powierzchni materiału, są otaczane przez aniony cząsteczek środka piorącego, odrywane od podłoża i przenoszone do kąpeli piorącej. Proces prowadzony w środowisku wodnym nazywany jest praniem wodnym lub krótko – praniem. Proces prowadzony w środowisku rozpuszczalników organicznych, nazywany jest chemicznym czyszczeniem lub praniem na sucho.



Rys. 73. Mechanizm procesu prania

– **Efektywność prania** zależy od:

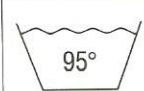
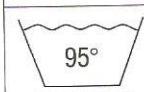
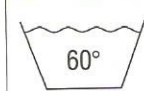
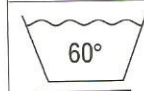
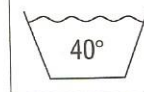
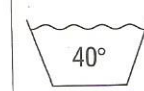
- **środków piorących** – obniża on napięcie powierzchniowe kąpeli, co ułatwia zwilżanie pranego wyrobu oraz powoduje rozdrobnienie cząsteczek brudu (nierozpuszczalnych w wodzie) do takiego stopnia, że odrywają się one od podłoża i rozpraszają w kąpeli piorącej w postaci emulsji lub zawiesiny,
- **środków pomocniczych** – stwarzają one dogodne warunki do działania środków piorących; są to m.in. soda, woda utleniona, polifosforany; dodawane są bezpośrednio do kąpeli lub stanowią składnik gotowych proszków do prania,

- temperatury kąpeli – odpowiednia temperatura wzmacnia aktywność środków piorących (w granicach określonych przez producenta proszku), ułatwia usuwanie brudu, przyczynia się do zniszczenia bakterii; w początkowej fazie prania należy stosować niższe temperatury, aby nie spowodować ścinania się substancji białkowych zawartych w brudzie, co utrudniłoby usunięcie ich z włókien,
 - działania mechanicznego – pocieranie, wygniatanie lub poruszanie się wyrobu w pralce, zwiększa efektywność prania, gdyż ułatwia odrywanie się brudu od podłoża.
- **Pranie wyrobów z włókien roślinnych** – czyli lnianych i bawełnianych, nie wymaga specjalnych środków bezpieczeństwa. Są to wyroby mocne, szczególnie na mokro, odporne na podwyższoną temperaturę, więc można je prać w pralce, gotować, wirować i suszyć w suszarce bębnowej. Wyroby można też bielić, ale przy tkaninach lnianych należy się liczyć z możliwością ich osłabienia. Prasować żelazkiem nagrzanym do 200°C.
- **Pranie wyrobów wełnianych** – wymaga zachowania ostrożności. Włókna wełniane są słabe, szczególnie na mokro, mają duże wydłużenie i zdolność do spילśniania pod działaniem wilgoci, tarcia, podwyższonej temperatury i środków chemicznych. Z tego powodu lekkie, jednowarstwowe wyroby powinny być prane ręcznie przez wygniatanie, albo w pralce ze specjalnym programem. Należy też stosować łagodne środki piorące (na rynku dostępnych jest wiele płynów do prania wełny), po praniu nie wyżymać, ani nie wirować, ale odcisnąć z nadmiaru wody. Suszenie powinno odbywać się w temperaturze pokojowej, a wyroby o luźnej strukturze (np. swetry) należy rozłożyć na prześcieradle lub ręczniku i pozostawić do wyschnięcia. Prasować żelazkiem nagrzanym do temp. 150°C przez wilgotną tkaninę lnianą – nie przesuwając żelazka po wyrobie (może się rozciągnąć), ale dotykać miejsce przy miejscu. Wyroby wielowarstwowe, np. płaszcze, żakiety, garnitury, należy oddać do czyszczenia chemicznego.
- **Pranie wyrobów z jedwabiu naturalnego** – również powinno odbywać się w sposób łagodny. Należy używać specjalnych płynów, a w czasie prania ręcznego nie pocierać, tylko wygniatąć, a nadmiar wody odcisnąć. Można suszyć w stanie rozwieszonym, a prasowanie rozpocząć, gdy wyrób będzie jeszcze lekko wilgotny, żelazkiem o temp. 150°C. Wyroby z jedwabiu surowego należy prasować na sucho, aby nie rozmiękczyć serycyny zlepiającej włókna. Jedwab można prać w pralce nastawionej na program delikatny, a wyrób trzeba włożyć do cienkiego, siateczkowego woreczka.
- **Pranie wyrobów z włókien sztucznych celulozowych** – powinno odbywać się ostrożnie ze względu na mniejszą wytrzymałość włókien w stanie mokrym i ich wrażliwość na alkalia. Wyroby można prać ręcznie lub w pralce

w temp. 40°C z ...
w stanie rozwiesz...
nagrzanym do tem...

- **Pranie wyrobów z ...**
nowo w temp. 40°C
są odporne na che...
czający, który nie t...
ładunki elektrosta...
schną bardzo szyb...
wyroby z włókien...
110°C, a z poliestro...
- **Pranie odzieży z ...**
i wymiary pianki...
prania decyduje...
najlepiej prać ręcz...
piankę) w temp...
szczoteczką lub gą...
lekką odcisnąć (ni...
do całkowitego wy...
kracząc temperatur...



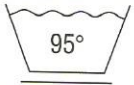



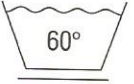


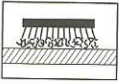

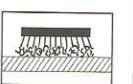
Znaki określające wa...

Znak	
	Wyroby gotowane
	Maksyma Proces oc...
	Maksyma Proces no...
	Maksyma Proces oc...
	Maksyma Proces no...
	Maksyma Proces oc...

w temp. 40°C z użyciem delikatnych środków piorących; można suszyć w stanie rozwieszonym w temperaturze pokojowej. Prasować żelazkiem nagrzanym do temp. około 110÷150°C.

- **Pranie wyrobów z włókien syntetycznych** – może odbywać się ręcznie i maszynowo w temp. 40°C w zasadzie prawie wszystkimi środkami piorącymi (włókna są odporne na chemikalia). Do ostatniego płukania należy dodać płyn zmiękczający, który nie tylko zmiękcza wyrób, ale usuwa też z powierzchni wyrobu ładunki elektrostatyczne. Suszyć można w stanie rozwieszonym. Wyroby schną bardzo szybko. Jeżeli wyrób wymaga prasowania, należy pamiętać, że wyroby z włókien poliamidowych i poliakrylonitrylowych prasuje się w temp. 110°C, a z poliestrowych – w temp. 150°C.
- **Pranie odzieży z laminatów** – może odbywać się na mokro, gdyż kształt i wymiary pianki w czasie prania nie ulegają zmianom. Tak więc o sposobie prania decyduje rodzaj wierzchniego materiału włókienniczego. Laminaty najlepiej prać ręcznie (obracanie odzieży w bębnie pralki mogłoby połamać piankę) w temp. 40°C, lekko wygniatając, ewentualnie pocierając miękką szczoteczką lub gąbką. Płukać poprzez lekkie wygniatanie, a następnie wyrób lekko odcisnąć (nie wykręcać), zawiesić do obcieknięcia wody i tak pozostawić do całkowitego wysuszenia. Prasować po prawej stronie przez płótno, nie przekraczając temperatury 150°C, aby nie spowodować stopienia pianki.

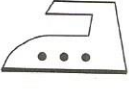
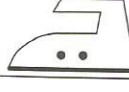
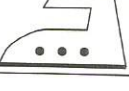
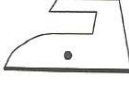
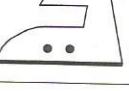

Znaki określające warunki prania

Znak	Znaczenie	Znak	Znaczenie
	Wyroby mogą być poddane gotowaniu. Proces normalny.		Maksymalna temperatura prania 40°C. Prać wyłącznie ręcznie przez wygniatanie, nie trzeć, nie wykręcać, nie wyżymać.
	Maksymalna temp. prania 95°C. Proces ochronny.		Maksymalna temp. prania 30°C. Proces ochronny.
	Maksymalna temp. prania 60°C. Proces normalny.		Maksymalna temp. prania 30°C. Prać wyłącznie ręcznie, nie wykręcać, nie wyżymać.
	Maksymalna temp. prania 60°C. Proces ochronny.		Nie prać.
	Maksymalna temp. prania 40°C. Proces normalny.		Pocierać szczotką z mokrą pianą o temp. 20-40°C. Usunąć pianę mechanicznie lub ręcznie.
	Maksymalna temp. prania 40°C. Proces ochronny.		Pocierać szczotką lub gąbką ze środkiem spieniającym o temp. 20-40°C. Nie dopuścić do przemoczenia wyrobu. Pianę usunąć mechanicznie lub ręcznie.

III.2.2. PRASOWANIE WYROBÓW WŁÓKIENNICZYCH

Sposób prasowania danego wyrobu zależy od odporności włókien, z których jest on wytworzony. Włókna są bowiem w różnym stopniu odporne na działanie podwyższonej temperatury i pary wodnej. Niektóre wyroby wymagają dużej ostrożności podczas prasowania i stosowania płócien ochronnych. Sposób prasowania jest podawany na etykietach dołączonych do wyrobów.

Znaki określające warunki prasowania

Znak	Znaczenie	Znak	Znaczenie
	Temp. prasowania nie powinna przekraczać 200°C.		Maksymalna temp. prasowania 150°C. Prasować przez płótno ochronne lub stosować żelazko elektryczno-parowe z wykładziną teflonową.
	Temperatura prasowania nie powinna przekraczać 200°C. Prasować przez płótno ochronne lub stosować żelazko elektryczno-parowe z wykładziną teflonową.		Maksymalna temp. prasowania 110°C.
	Maksymalna temp. prasowania 150°C.		Nie prasować.

III.2.3. CZYSZCZENIE CHEMICZNE WYROBÓW WŁÓKIENNICZYCH







Czyszczenie chemiczne, tzw. pranie na sucho, to pranie prowadzone w środowisku rozpuszczalników organicznych.

– Rodzaje zabrudzeń

- zanieczyszczenia hydrofobowe – rozpuszczają się w rozpuszczalnikach organicznych, ale nie rozpuszczają się w wodzie, np. tłuszcze, oleje mineralne, woski,
- zanieczyszczenia hydrofilowe – rozpuszczają się lub pęcznieją w wodzie, ale nie rozpuszczają się w rozpuszczalnikach organicznych; należą do nich nieorganiczne sole mineralne (np. chlorek sodu), cukry proste oraz trudniej rozpuszczalne węglowodany (np. skrobia) i białka; do ich usunięcia stosuje się kąpiel zawierającą rozpuszczalnik z niewielką ilością wody,
- zanieczyszczenia pigmentowe – nie rozpuszczają się w wodzie i rozpuszczalnikach; są to na przykład: sadza, kurz, składniki gleby itp.

- **Rodzaje rozpuszczalników** stosowanych w procesach czyszczenia odzieży
 - węglowodory chlorowane – najpopularniejszy to tetrachloroetylen,
 - węglowodory fluorowane – stosowane przede wszystkim do czyszczenia odzieży skórzanej,
 - węglowodory naftowe – benzyna ciężka.
- **Fazy procesu chemicznego czyszczenia**
 - czyszczenie właściwe – rozpoczyna się z chwilą włożenia odzieży do bębna agregatu piorącego i napełnienia go odpowiednią ilością rozpuszczalnika; silniki agregatu wprowadzają we wzajemny ruch rozpuszczalnik z odzieżą, co zapewnia przenikanie rozpuszczalnika do wnętrza wyrobu,
 - odwirowanie rozpuszczalnika,
 - wietrzenie – stosowane w celu usunięcia z odzieży par rozpuszczalnika (na warstwie węgla aktywowanego) i jego zapachu oraz doprowadzenia temperatury garderoby do parametrów zewnętrznych.

Znaki określające warunki czyszczenia chemicznego

Znak	Znaczenie	Znak	Znaczenie
	Czyścić we wszystkich powszechnie stosowanych rozpuszczalnikach.		Czyścić tylko przy użyciu benzyny lub fluorowęglowodorów.
	Czyścić tylko w tetrachloroetylenie, benzynie lub fluorowęglowodorach.		Czyścić tylko przy użyciu benzyny lub fluorowęglowodorów, zachowując ostrożność przy dodatku wody, działań mechanicznych i temperatury.
	Czyścić tylko w tetrachloroetylenie lub fluorowęglowodorach. Czyszczenie wymaga ostrożności przy dodatku wody, działań mechanicznych i temperatury.		Nie czyścić chemicznie.

III.2.4. ODPI

Odplamianie to pochodzenia plamy wyrób. Odplamianie zaplamienia, gdyż się czynności mechanicznej (gorące żelazko) chemicznych, które chemiczne łatwe do odplamiacza, aby uszkodzenia włókien

Sposoby usuwania

Rodzaj zaplamienia	Sposób
Masło, oliwa	Mydło z małą ilością wody
Stearyna, parafina	Gorące żelazko
Czarna kawa, herbata, czekolada, piwo, wino	Woda glicerynowa
Soki owocowe	Słodki sód
Zazielenienie	Woda z octem
Krew	Woda z octem
Tusz z długopisu	Alkohol, Uwaga: nie używać na tkaninach z włóknem syntetycznym

III.2.4. ODPLAMIANIE WYROBÓW WŁÓKIENNICZYCH

Odplamianie to proces usuwania plam. Technika odplamiania zależy od pochodzenia plamy i rodzaju surowca, z którego jest wytworzony zaplamiony wyrób. Odplamianie należy przeprowadzić możliwie szybko po zauważeniu zaplamienia, gdyż świeża plama daje się łatwiej usunąć. Przy odplamianiu stosuje się czynności mechaniczne (np. wykruszanie), działanie podwyższonej temperatury (gorące żelazko), działanie rozpuszczalników (np. benzyna) oraz środków chemicznych, które odbarwiają substancję barwiącą lub tworzą z nią związki chemiczne łatwe do usunięcia. Po wykonaniu odplamiania, ważne jest usunięcie odplamiacza, aby nie spowodować zacieków na odplamianym materiale lub uszkodzenia włókien natychmiast lub po pewnym czasie.

Sposoby usuwania niektórych plam

Rodzaj zaplamienia	Środki do usuwania zaplamienia	Czynności
Masło, oliwa	Mydło + gorąca woda albo talk z magnezją, mąka ziemniaczana, benzyna	Świeże plamy wyprać w gorącej wodzie z mydłem; posypać talkiem miejsca zaplamione, przykryć bibułą i na niej postawić ciepłe żelazko; szczoteczką umoczoną w benzynie uderzać miejsca zaplamione, podłożyć podkład; gdy plama jest zastarzała, należy zwilżyć ją gliceryną, a dalej postępować jak wyżej.
Stearyna, parafina	Gorące żelazko, benzyna	Stearynę zeszkrobać, podłożyć wilgotną tkaninę, przykryć bibułą i przeciągnąć gorącym żelazkiem; ślad po plamie wytrzeć benzyną.
Czarna kawa, herbata, czekolada, piwo, wino	Woda utleniona, amoniak albo gliceryna, alkohol	Świeże plamy polewać gorącą wodą; pocierać szmatką umoczoną w wodzie utlenionej, a następnie w amoniaku albo plamę zamoczyć w glicerynie, a później spłukać w alkoholu.
Soki owocowe	Słodkie lub kwaśne mleko albo woda utleniona	Zprać plamę w mleku (lub w alkoholu), poleć wodą utlenioną i mokrą plamę wystawić na działanie słońca.
Zazielenienie	Woda utleniona z dodatkiem kilku kropel amoniaku	Szmatką umoczoną w wodzie utlenionej z dodatkiem amoniaku pocierać miejsce zaplamione.
Krew	Woda, woda utleniona	Świeże plamy sprać w chłodnej wodzie, a jeżeli pozostaną żółte plamy, pocierać szmatką umoczoną w wodzie utlenionej.
Tusz z długopisu	Alkohol, aceton Uwaga: acetonu nie stosować, gdy plama jest na materiale z włókien octanowych.	Zmoczyć wacik lub szmatkę bawełnianą rozpuszczalnikiem i lekko pocierać lub uderzać w plamę.

sztuki tkaniny i dwa pomiaru w odległości 3 m od obu jej końców. Szerokością tkaniny jest średnia arytmetyczna tych trzech pomiarów.

Długość sztuki tkaniny mierzy się przesuując rozwiniętą sztukę wzdłuż stołu, na którego brzegu zaznaczony jest 1 m, zapisując kredą po lewej stronie tkaniny liczbę przemierzonych metrów.

W celu ustalenia błędów przegląda się tkaninę po prawej stronie, przesuując ją po lekko pochylonej płaszczyźnie specjalnego stołu lub przewidzianej na przeglądanie pionowej. Jeżeli nie ma odpowiedniego urządzenia do przeglądania tkanin, przesuwa się je po płaszczyźnie zwykłego stołu lub też dwóch brakarzy ujmując tkaninę wzdłuż brzegu i trzymając ją w położeniu lekko pochylonym obserwuje jej wygląd. Przeglądanie tkaniny w położeniu nachylonym do poziomu umożliwia dostrzeżenie tych błędów, które uwidoczniają się dopiero w gotowej odzieży, a są niewidoczne przy poziomym położeniu tkaniny.

Jeżeli niewielkie błędy są skupione w jednym miejscu tkaniny lub na niewielkiej przestrzeni, zaznacza się je kredą po lewej stronie, w przypadku większych błędów — wycina się tę część sztuki. Błędy po lewej stronie tkaniny, wywierające wpływ na wygląd prawej strony lub na wytrzymałość tkaniny, oceniane są tak samo jak błędy po stronie prawej.

Błędy rozsiane w całej sztuce, np. plamy, nierówności druku, uniemożliwiają produkcję dobrej odzieży i klasyfikują tkaninę do najniższego gatunku.

XIII. MAGAZYNOWANIE MATERIAŁÓW ODDZIEŻOWYCH I KONSERWACJA WYROBÓW

1. MAGAZYNOWANIE TKANIN

W magazynach fabryk odzieżowych tkaniny przeznaczone do produkcji muszą być odpowiednio przechowywane. Należy chronić je przed zakurzeniem, przed działaniem promieni słonecznych, niszczeniem przez mole itp.

258

Pomieszczenie magazynu powinno mieć dobrą wentylację, powietrze nie powinno być zbyt wilgotne ani zbyt suche (wilgotność względna od 65 do 70%), temperatura powinna wynosić ok. 18°C.

Tkaniny bawełniane, lniane i wełniane układa się w poszczególne grupy magazynach wg grup asortymentowych, a w obrębie danej grupy wg rodzajów i gatunków.

Sztuki (bele) tkanin układa się w stosy na podkładach drewnianych, względnie na półkach i regałach, przestrzegając odległości od urządzeń grzewczych i punktów oświetleniowych zgodnie z obowiązującymi instrukcjami przeciwpożarowymi. W jednym stosie układa się sztuki należące do jednego artykułu. Należy tak układać, aby przywieszki i nalepki były łatwo dostępne. W poszczególnych warstwach stosu należy zachowywać 10 cm przerwy pomiędzy sztukami tkanin i każdą kolejną warstwę układać na krzyż, czyli ażurowo, dla łatwiejszego dostępu powietrza.

2. KONSERWACJA WYROBÓW ODDZIEŻOWYCH

Konserwacja odzieży w czasie użytkowania polega na utrzymaniu jej w stanie nadającym się do jak najdłuższego użycia, przy jednoczesnym zachowaniu estetycznego wyglądu.

Odzież sezonowa (np. letnia lub zimowa) powinna być przechowywana w stanie czystym, w warunkach zabezpieczających ją przed działaniem wilgoci, słońca itp. Odzież wełnianą należy poza tym chronić przed mólami przez częste trzepanie i stosowanie odpowiednich środków molobójczych.

Zabiegami związanymi z konserwacją odzieży są przede wszystkim odplamianie i pranie.

ODPLAMIANIE

Przystępując do odplamiania tkaniny, należy uprzednio ustalić rodzaj substancji, z jakiej powstała plama, oraz z jakiego surowca jest wykonana tkanina. Pozwoli to nam zastosować takie środki, które usuną plamę, a nie zniszczą tkaniny. Po wybraniu środka do wywabiania plamy ustala się technikę odplamiania.

II. CHYROSZ
E. ZEMBOVICZ
HATEQAAC2NKLUSTW D 002E304E v 259

Tabela 12
SPOSOBY ODPLAMIANIA WYROBÓW WŁÓKIENNICZYCH

Rodzaj zaplamienia	Środki do usuwania zaplamienia	Czynności
1	2	3
Maso, oliwa	mydło + woda gorąca, talk z magnezją ziemniaczana, benzyna albo tri (trójchlorok etylenu)	świeże plamy wyprać w gorącej wodzie z mydłem; drobno sproszkowaną substancją posypać miejsce zaplamione, przykryć bibułą, na niej postawić ciepłe żelazko;
Smola, smary	masło, mydło + gorąca woda benzyna woda utleniona	smole zeskrobać nożem, położyć na plamę odrobine masła, następnie sprząć wodą z mydłem; tamponikiem z gazy umoczonej w benzynie uderzać plamę; żółte zaplamienie, które często pozostaje, usunąć wodą utlenioną
Żywica	terpentyna francuska	plamę uderzać tamponikiem z gazy umoczonej w terpentynie, a następnie sprząć w wodzie z mydłem
Stearyna, parafina	gorące żelazka i benzyna	stearynę zeskrobać, podłożyć wilgotną tkaninę, przykryć bibułą i przeciągnąć po plamie letnim żelazkiem (bibułę często wymieniac), wytrzeć ślad po plamie benzyną
Czarna kawa, herbata, czekolada, piwo, wino	woda utleniona, amoniak gliceryna, spirytus	świeże plamy polewać gorącą wodą; pocierać szmatką umoczoną w wodzie utlenionej, a następnie w amoniaku; plamę zamoczyć w glicerynie, a następnie spłukać w spirytusie

Gdy mamy do czynienia z tkaniną barwioną, należy wypróbować w miejscach mało widocznych działanie środka wywabiającego na barwnik tkaniny.

Odplamianie należy przeprowadzić możliwe szybko po zauważeniu zaplamienia. Świeża plama daje się o wiele łatwiej usunąć niż dawna, ponieważ substancja plamiąca nie zdąży przetrwać w głąb włókien.

Przy odplamianiu stosuje się czynności mechaniczne (np. wykruszanie, wyskrobywanie), wyższą temperaturę (gorące żelazko), rozpuszczalniki (np. benzynę, terpentynę), porowate substancje (np. magnezję z benzyną), oraz takie, które odbarwiają substancję plamiącą lub tworzą z nią łatwe do usunięcia związki chemiczne.

Po działaniu rozpuszczalnikami ważne jest ich dokładne usunięcie wraz z zanieczyszczeniami, w przeciwnym bowiem razie naokoło miejsca odplamionego tworzy się zacieki, czyli tzw. otocznina grubą podkład z białej tkaniny bawełnianej lub lnianej i dopiero wtedy tamponikiem z gazy lekarskiej, umoczonej w rozpuszczalniku, uderzamy zaplamione miejsce, przyciskając go lekko do plamy. Po kilku ruchach tamponik powinien być wymieniony na czysty. Często należy wymienić również podkład. Powstawaniu otoczki zapobiega również zwilżenie tkaniny naokoło plamy wodą.

Po zastosowaniu substancji wywołujących reakcje chemiczne na tkaninie należy po odplamieniu starannie usunąć środek wywabiający (przez płukanie w wodzie lub zobojętnienie odpowiednimi odczynnikami), w przeciwnym razie tkanina ulegnie uszkodzeniu natychmiast lub po pewnym czasie.

Różne sposoby odplamiania wyrobów włókienniczych podano w tabeli 12.

PRANIE WYROBÓW ODZIEŻOWYCH Z RÓŻNYCH SUROWCÓW WŁÓKIENNICZYCH

Pranie ma na celu usunięcie brudu, który gromadzi się na odzieży w czasie jej użytkowania. Jako środków piorących używa się przede wszystkim mydeł wyrabianych z tłuszczów zwie-

1	2	3
Soki owocowe	mleko słodkie lub kwaśne alkohol (1:3) woda utleniona	zapaść w mleku, najlepiej kwaśnym; plamę przecierać tamponikiem umoczonym w alkoholu, a następnie poleć zaplamione miejsce wodą utlenioną (wystawić mokrą plamę na działanie słońca)
Zazielenienie	woda utleniona z dodatkiem kilku kropel amoniaku	tamponikiem umoczonym w wodzie utlenionej z amoniakiem pocierać miejsce zaplamione; tamponik często zmieniać
Pleśń	maślanka albo woda utleniona	świeżo zaplęśniałe miejsce na tkaninie sprać w maślanec; stare plamy od pleśni pocierać tamponikiem z gazy umoczonym w wodzie utlenionej
Przypalenie	woda + mydło, benzyna, woda utleniona	uderzać miejsce zaplamione tamponikiem z gazy umoczonym w wodzie z mydłem; splukiwać ciepłą wodą, po wyschnięciu dźbiać benzyną; jeżeli pozostała żółta plama, wytrzeć je szmatką umoczoną w wodzie utlenionej
Krew	woda albo słaby roztwór ługu sodowego, woda utleniona	świeże plamy sprać w chłodnej wodzie; plamy stare sprać w wodzie z dodatkiem ługu sodowego; jeżeli pozostała żółta plama, pocierać tamponikiem umoczonym w wodzie utlenionej
Rdza	sok cytrynowy względnie 10-procentowy roztwór kwasu cytrynowego albo 5-procentowy roztwór kwasu szczawowego, amoniak	rdzę łatwo usunąć z włókien roślinnych, trudno ze zwierzęcych; na świeżą plamę działa sokiem z cytryny lub roztworem kwasu cytrynowego; jeżeli rdzę wywabiamy z tkanin sporządzonych z włókien roślinnych, należy po

1	2	3
Tusz z długopisu	spirytus czysty lub denaturowany, woda kolonjska, aceton	wywabieniu plamy splukać tkaninę i zobojętnić działanie kwasu roztworem amoniaku lub sody; czynność zanurzenia plamy w kwasie i amoniaku powtórzyć kilkakrotnie; podobnie postępować przy użyciu gorącego roztworu szczawowego
	U w a g a: do usuwania plamy powstałej na tkaninie z włókien octanowych nie stosować acetonu	pod plamę podłożyć podkład i uderzać lekko tamponikiem umoczonym w spirytusie; tamponiki często zmieniać na czyste.

rzęcych i roślinnych. Delikatnym środkiem piorącym są płatki mydlane, wyrabiane z wysokogatunkowego mydła. Stosowane są też syntetyczne środki piorące.

Woda do prania powinna być miękka, tzn. nie powinna zawierać rozpuszczonych soli mineralnych, gdyż sole te tworzą z roztworem mydła nierozpuszczalny osad, który przylega do włókien i utrudnia pranie.

Ze względu na różną budowę chemiczną włókien roślinnych i zwierzęcych, jak również włókien sztucznych i syntetycznych, sposoby prania wyrobów z poszczególnych włókien są różne.

Wyroby z włókien roślinnych, a więc z lnu i bawełny, nie wymagają zachowania specjalnej ostrożności przy praniu. Sposoby ich prania są na ogół znane.

Pranie wyrobów wełnianych wymaga przestrzegania większej ostrożności. Przede wszystkim dotyczy to temperatury kąpieli piorącej, gdyż, jak wiadomo, wełna ma zdolność do filcowania się w wysokich temperaturach. Pranie najlepiej przeprowadzać w wodzie możliwie miękkiej o temperaturze ok. 50°C, stosując płatki mydlane lub syntetyczne środki piorące. Podczas prania wyroby z wełny należy lekko wygnatać, unikając tarcia

Suszenie powinno się odbywać w temperaturze normalnej. WYROBY z luźno tkanych tkanin wełnianych, tkanin wielokolorowych, a zwłaszcza dzianiny, po wypłukaniu należy zawinąć w suche prześcieradło, lekko wygnieść, a następnie suszyć w stanie rozłożonym, nie dopuszczając do całkowitego wyschnięcia (ułatwia to prasowanie).

Prasować należy przez mokrą zaparzaczkę, przy temperaturze żelazka do 180°C.

W podobny sposób należy postępować przy praniu wyrobów z jedwabiu naturalnego.

Pranie wyrobów ze sztucznych włókien celulozowych. WYROBY ze sztucznych włókien celulozowych należy prać bardzo ostrożnie ze względu na mniejszą wytrzymałość włókien na mokrą oraz na ich wrażliwość na alkalia. WYROBY te należy prać w wodzie możliwie miękkiej o temperaturze ok. 40°C, używając delikatnych mydeł. Po wypraniu nie wyżymać ich, lecz wycisnąć, po czym suszyć w normalnej temperaturze. Prasować należy niezbyt gorącym żelazkiem (poniżej 135°C).

Pranie wyrobów z włókien syntetycznych. WYROBY z włókien syntetycznych w porównaniu z wyrobami z włókien naturalnych odznaczają się następującymi cechami: 1) ograniczoną zdolnością przyjmowania wody, 2) skłonnością do silnego brudzenia się, 3) termoplastycznością, czyli tendencją do trwałych odkształceń w podwyższonej temperaturze. W związku z tym pranie wyrobów z włókien syntetycznych wymaga zachowania daleko idącej ostrożności i stosowania przepisów. Nieumiejętnym praniem można łatwo spowodować całkowite zniszczenie wyrobów z tych włókien.

Do prania odzieży z włókien syntetycznych można stosować w zasadzie wszystkie środki piorące normalnie stosowane do włókien wełnianych. Do najbardziej zalecanych należą płatki mydlane, stosowane do prania wyrobów kolorowych z włókien naturalnych.

Odzież z włókien syntetycznych odznacza się dużą termoplastycznością, na co należy zwrócić szczególną uwagę zarówno przy

264

1. Mocnego Nasymanow. Plekaci Naleziy Nwiniel Nacpiel

Modnie i przy plackaniu wyrobów wełnianych można do wody dodać trochę octu.

wodnej jest o wiele silniejsze niż w stanie suchym. Wystarczy WYROBY z włókien syntetycznych zanurzyć w gorącej wodzie, aby nastąpiły trwałe deformacje. Właściwą i bezpieczną temperaturą kąpielii piorącej dla wyrobów z włókien syntetycznych jest 40°C. Warunkiem dobrego prania jest właściwa objętość kąpielii, krótki czas prania, bardzo dokładne płukanie i właściwy proces suszenia.

WYROBY suszone w odpowiedni sposób nie wymagają na ogół prasowania, którego należy raczej unikać. Suszyć należy bez wzymania w stanie rozwieszonym. WYROBY z włókien syntetycznych wysychają bardzo szybko, w związku z czym pozostawianie ich jakiś czas bez rozwieszania powoduje tworzenie się zagniecen, np. w wyrobach z Elany.

Mając do czynienia z wyrobami, które po praniu wymagają prasowania, należy pamiętać, że maksymalna temperatura prasowania nie może przekroczyć 135°C. W celu uniknięcia powstania trudno usuwalnego polysku należy prasować przez wilgotne płótno ochronne.

Pranie chemiczne wyrobów z włókien syntetycznych. W przypadku odzieży z włókien syntetycznych chemiczne czyszczenie nie spełnia swojego zadania w tym stopniu co w odzieży wełnianej. Rozpuszczalniki chemiczne działają tylko rozpuszczając na substancje tłuszczowe, które otaczają cząsteczki brudu. Nie mają one jednak zdolności unoszenia tych cząsteczek, które ponownie osiadają na wyrobie, powodując równomierne jego zaszarzenie.

Pranie odzieży z laminatów. Do utrzymania dobrych właściwości użytkowych wyrobów odzieżowych z laminatów niezbędne są odpowiednie warunki procesu konserwacji. Niewłaściwy sposób prania czy czyszczenia oraz stosowanie nieodpowiednich środków czyszczących może doprowadzić do całkowitego lub częściowego zniszczenia laminatu.

Wszystkie WYROBY laminowane mogą być w zasadzie prane na mokro, gdyż pianka w czasie prania nie ulega zmianom (nie ulegają zmianie kształt i wymiary). Jednak w zależności od rodzaju wierzchniej warstwy laminatów WYROBY laminowane

praniu (temperatury kąpielii piorącej i płukającej)

jeśli i suszeniu oraz prasowaniu. Działanie podobny z 520my

temperatury w kąpielii wodnej

zależy od kurczliwości materiału włókienniczego. Skłonność do kurczenia wykazują laminaty z tkanin i dzianin wełnianych, bawełnianych i wiskozowych. Laminaty z włókien syntetycznych nie ulegają w praniu kurczeniu.

Oprócz zagadnienia kurczliwości równie ważnym czynnikiem jest trwałość połączenia pianki z wyrobem włókienniczym i dlatego pranie musi być przeprowadzone w takich warunkach, aby nie wpływało ujemnie na trwałość tego połączenia.

Odzież z laminatów, gdzie warstwę wierzchnią stanowią tkaniny lub dzianiny nie ulegające silnej kurczliwości, można prać na mokro we wszystkich normalnie stosowanych środkach piorących. Najlepsze wyniki osiąga się jednak w roztworze płatków mydła. Najlepiej jest prać laminat w temperaturze kąpielii do 40°C. Wzrost temperatury prania wpływa niekorzystnie na wytrzymałość połączenia laminatów, przy czym w niewielkim stopniu wzrasta ich kurczliwość.

Laminaty należy prać tylko ręcznie, lekko wygniatając, lub przy użyciu miękkiej szczotki. Zbyt silne pranie ręczne może obniżyć wytrzymałość połączenia, natomiast pranie mechaniczne obniża wytrzymałość połączenia w znacznie większym stopniu. Po usunięciu wszystkich zabrudzeń wyrób z laminatu należy doładnie płukać, bardzo lekko wygniatając, w wodzie o temperaturze nie przekraczającej 40°C. Po wypłukaniu wyrób należy lekko wycisnąć (nie wykręcać) i powiesić na ramiączku w celu obcieknięcia wody. Następnie suszyć w stanie rozłożonym na ręczniku.

Jeżeli zajdzie konieczność, wyroby laminowane można prasować — po praniu i wysuszeniu. Temperatura prasowania zależy od rodzaju surowca użytego na wierzchnią warstwę laminatu, nie może jednak przekraczać 150°C, tj. temperatury, jaką wytrzymuje pianka. Prasować należy lekkim żelazkiem, po stronie wierzchniej laminatu, przez lekko wilgotną zaparzaczkę.

Należy pamiętać, że stosowane w Polsce kleje do sklejania laminatów rozpuszczają się w trójchloroetylenie, czyli tzw. tri, dlatego też przy chemicznym czyszczeniu tych wyrobów niedopuszczalne jest stosowanie trójchloroetylenu. Odzież z laminatów można prać chemicznie tylko w takiej pralni, gdzie środkiem

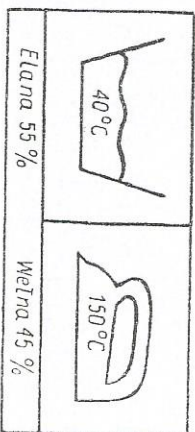
nak niebezpieczeństwo odbarwienia się wierzchniej warstwy laminatu.

3. SPOSOBY ZAZNACZANIA WARUNKÓW KONSERWACJI WYROBÓW ODZIEŻOWYCH

Wyroby odzieżowe produkowane systemem przemysłowym są wytwarzane często z włókien chemicznych z domieszką włókien naturalnych. Sposób ich konserwacji zależy od składu surowcowego mieszanki, z której zostały wykonane. Nieprzestrzeżenie odpowiednich przepisów konserwacji może spowodować zniszczenie wyrobu.

W celu poinformowania użytkownika odzieży o sposobie jej konserwowania zakłady produkujące odzież obowiązanym są do

Rys. 153. Przykład zaznaczenia warunków konserwacji wyrobów odzieżowych



wszywania po wewnętrznej stronie odzieży znaków określających umownie sposób konserwacji, z zaznaczeniem nazwy włókien, z których dany wyrób został wyprodukowany (rys. 153).

Zaznacza się następujące operacje konserwacji:

- 1) pranie na mokro,
- 2) bielenie,
- 3) czyszczenie chemiczne,
- 4) prasowanie.

Dla poszczególnych operacji zaznacza się:

Pranie mokre

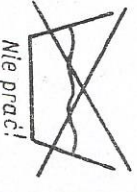
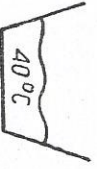

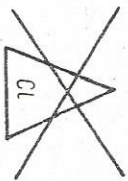



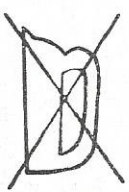
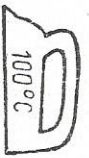

- zakaz stosowania prania mokrego,
- dopuszczalne pranie w kąpielii piorącej o temp. 40°C,
- dopuszczalne pranie w kąpielii piorącej o temp. 60°C,
- brak znaku oznacza możliwość prania w dowolnej temperaturze.

Bielenie

- zakaz stosowania chlorowania,
- brak znaku oznacza możliwość bielenia za pomocą związków chloru.

Czyszczenie chemiczne

- zakaz stosowania czyszczenia chemicznego,
- dopuszczalne czyszczenie chemiczne wszystkimi rodzajami benzyny,
- dopuszczalne czyszczenie chemiczne benzyną i perchloroetylenem,

Pranie mokre			
Bielenie			
Czyszczenie chemiczne			
Prasowanie			

Rys. 154. Warunki stosowania operacji konserwacyjnych

- brak znaku oznacza możliwość czyszczenia we wszystkich rozpuszczalnikach stosowanych w czyszczeniu chemicznym.

Prasowanie

- zakaz prasowania,
- dopuszczalne prasowanie w temperaturze do 100°C,
- dopuszczalne prasowanie w temperaturze do 150°C,
- bark znaku oznacza możliwość prasowania w temperaturze powyżej 150°C.

Poszczególne operacje są oznaczone symbolami: pranie mokre jest określone rysunkiem kadzi z wpisaną w nią temperaturą; bielenie — rysunkiem trójkąta równoramiennego z wpisanymi literami Cl; czyszczenie chemiczne jest określone rysunkiem koła symbolizującego bęben urządzenia do chemicznego czyszczenia z wpisanym wewnątrz koła symbolem dopuszczalnego rozpuszczalnika: F — benzyna, P — benzyna i perchloroetylen; prasowanie jest określone rysunkiem żelazka z wpisaną dopuszczalną temperaturą prasowania. Zakaz stosowania operacji jest wyrażony przez przekreślony znak danej operacji oraz napis (rys. 154).

XIV. KIERUNKI ROZWOJU PRZEMYSŁU WŁÓKIENNICZEGO I ODZIEŻOWEGO W POLSCE

Rozwój przemysłu odzieżowego w pierwszym rzędzie zależy od rozwoju przemysłu włókienniczego. Stałe wprowadzanie nowych asortymentów tkanin i dzianin oraz wyrobów otrzymywanych nowymi technikami wpływa na unowocześnianie produkcji odzieży i coraz większe dostosowywanie jej do wymagań użytkowników. Z kolei postęp w przemyśle włókienniczym w dużym stopniu uzależniony jest od rozwoju przemysłu chemicznego. Produkcja włókien chemicznych stanowi w chwili obecnej jego pierwszy i główny kierunek.

Planowane zużycie surowców włókienniczych w Polsce w latach 1966–1970 w % (produkcja krajowa + włókna importowane) przedstawia tabela 13.

WŁÓKNA -

to surowce przetwarzane w przemyśle włókienniczym.

Wszystkie włókna mają swoje właściwości fizyko-mechaniczne i chemiczne, co warunkuje wykorzystanie ich w przemyśle włókienniczym i odzieżowym na materiały i wyroby o różnym przeznaczeniu.

PODZIAŁ WŁÓKIEN :

Ze względu na pochodzenie włókna dzieli się na:

- *naturalne* /występujące w przyrodzie/**
 - * roślinne**
 - * zwierzęce**

- *chemiczne* / produkowane przez człowieka/**
 - * organiczne**
 - * nieorganiczne**

Wyrób włókienniczy - to produkt powstały w wyniku przetworzenia włókien.

Najważniejsze wyroby włókiennicze to:

tkaniny, dzianiny, przędziny, włókniny, wyroby pończosznice, filce i in.

Wyrób odzieżowy - powstaje w wyniku przetworzenia tkanin i innych wyrobów włókienniczych w wyniku krojenia, a następnie łączenia elementów na maszynach szwalniczych lub łączenia metodą zgrzewania.

SŁOWNICZEK :

Wytrzymałość na rozciąganie - wielkość siły, pod wpływem której włókno ulega rozerwaniu.

Sprężystość - zdolność powracania do pierwotnego kształtu.

Izolacyjność cieplna - ciepłochronność.

Higroskopijność - zdolność do pochłaniania wilgoci.

Spilśnianie - folowanie - zagęszczenie struktury wyrobu, zachodzi w środowisku wodnym, pod działaniem wysokiej temperatury, środków chemicznych.

Pilling - zjawisko tworzenia się na powierzchni wyrobu włókienniczego /zwłaszcza z włókien syntetycznych/ charakterystycznych kłębków lub pęczków.

Apretura - to substancja nakładana na tkaninę /podczas wykończenia/ w celu nadania jej określonych właściwości.

Apreturowanie pot. uszlachetnianie.

Jerzy Garczyński
Polska Izba Odzieżowo-Tekstylna

Czytelnie opisane

Zmiany przepisów prawnych, dokonujące się w Polsce w związku z dostosowywaniem naszego prawa do prawodawstwa Unii Europejskiej, bywają przyczyną nieporozumień między producentami i urzędami kontrolnymi. Najczęściej konflikty powodowane są wprowadzaniem prawa niezgodnego ze standardami europejskimi lub różną interpretacją przepisów, jak również egzekwowaniem przez służby kontrolne przepisów już nieobowiązujących.

Podstawą prawną w Polsce, określającą zasady i sposób oznaczania wyrobów tekstylnych i odzieżowych jak również metody badań oraz nazewnictwo surowców włókienniczych, jest Rozporządzenie Rady Ministrów z 19.10.2001 r. w sprawie bezpieczeństwa i znakowania produktów włókienniczych (Dz. U. Nr 144 z dnia 17.12.2001 r. poz. 1616). Długo oczekiwane przez polskich producentów, miało stanowić prawo zharmonizowane z prawem unijnym. Niestety, tak się nie stało. Rozporządzenie to zawiera bowiem znacznie więcej wymagań niż prawo unijne, zobowiązując polskich producentów do podawania na oznaczeniach następujących "istotnych informacji":

- . nazwę i adres producenta oraz kraj pochodzenia produktu.
- . pełną nazwę produktu, a w przypadku produktów metrażowych - także przeznaczenie.
- . skład surowcowy produktu.
- . wielkość produktu, oznaczoną zgodnie z zasadami i w sposób opisany w Polskich Normach lub normach europejskich.
- . przepis konserwacji.
- . rodzaj wykończenia, w przypadku gdy nadaje ono produktowi włókienniczemu specyficzne cechy użytkowe, w tym wymagane według odpowiednich Polskich Norm lub norm europejskich.

Oprócz wspomnianych zwiększonych wymagań, egzekwowanych od polskich producentów, rozporządzenie zawiera wiele uchybień prawnych, jak np. powoływanie się na bliżej nieokreślone normy polskie i europejskie. Warto w tym miejscu przypomnieć, że Polskie Normy nie są obligatoryjne od 1994 roku, z wyjątkiem konkretnych norm przywoływanych w obowiązujących ustawach i rozporządzeniach. Rozporządzenie Rady Ministrów w sprawie bezpieczeństwa i znakowania produktów włókienniczych nie przywołuje żadnych konkretnych norm dotyczących oznaczania wyrobów. Powoływanie się na przykład na PN zatytułowane: "Wyroby dziane. Oznaczanie", czy inne podobne, nie ma uzasadnienia prawnego. Innymi słowy, nie znajduje uzasadnienia prawnego żądanie podawania np. wzrostu użytkownika przy określaniu rozmiaru damskich fig. Producent ma prawo określania rozmiaru według przyjętych powszechnie standardów tj. liczbowego lub literowego określenia tęgości wspomnianych fig, a dla biustonoszy obwodu pod biustem i wielkości miseczek. W interesie producenta jest bowiem podanie rozmiaru wyrobu w sposób akceptowany przez klienta, gdyż ma to istotny wpływ na sprzedaż. Kontrowersyjnym jest także żądanie słownego opisu sposobu konserwacji przy powszechnie stosowanych znakach graficznych. Mimo swych wad, rozporządzenie Rady Ministrów eliminuje szereg absurdów i należy mieć nadzieję, że uda się odpowiedzialnym instytucjom dostosować je do standardów unijnych jeszcze przed dniem oficjalnego włączenia Polski do UE.

Przepisy w Unii

Prawo unijne (dyrektywa 96/7 4/EC z 16 grudnia 1996r.), którego celem jest również ochrona interesów konsumentów, wymaga podawania na oznaczeniach produktów włókienniczych jedynie składu surowcowego, którego konsument nie jest w stanie

samodzielnie określić. Wymagane jest umieszczanie składu surowcowego na oznaczeniach trwale związanych z wyrobem (np. wszywka) oraz stosowanie nazewnictwa włókien zgodnego z dyrektywą. Niedopuszczalne jest stosowanie skrótów nazw włókien. Dyrektywa nie ogranicza możliwości podawania na oznaczeniach innych informacji użytecznych dla konsumentów jak np. rozmiar, czy sposób konserwacji, których umieszczanie leży w interesie producentów i handlowców, gdyż spełnia oczekiwania klientów i ułatwia sprzedaż. Dyrektywa nakłada obowiązek podawania składu surowcowego wyrobów włókienniczych w dokumentach handlowych oraz w dokumentach towarzyszących wyrobom we wszystkich etapach ich produkcji, przetwórstwa i dystrybucji. W dokumentach handlowych możliwe jest stosowanie skrótów nazw włókien w opisie składu surowcowego wyrobów, lecz na tym samym dokumencie musi być wyjaśnienie znaczenia użytych skrótów zgodne z przyjętym nazewnictwem włókien.

Cytowana wyżej dyrektywa UE obejmuje ponadto następujące zagadnienia:

- . wyszczególnienie nazw włókien i ich definicję,
- . zasady zapisywania składu surowcowego na oznaczeniach wyrobów tekstylnych i odzieżowych oraz w dokumentach handlowych,
- . zasady oznaczania wyrobów wieloczęściowych oraz wyrobów wykonanych z materiałów o zróżnicowanym składzie surowcowym (np. strona zewnętrzna i wewnętrzna),
- . listę produktów (lub ich części) nie podlegających obowiązkowemu oznaczeniu,
- . dopuszczalne tolerancje zawartości zanieczyszczeń innymi włóknami,
- . dopuszczalne tolerancje zawartości innych włókien w postaci efektu dekoracyjnego lub w mieszankach jako efekt techniczny, czyli usprawiedliwiony warunkami technologicznymi,

Teksty omawianego rozporządzenia Rady Ministrów i dyrektywy UE można znaleźć na stronie internetowej PIO- T www.textiles.pl.

Umieszczanie oznakowań

Dyrektywy UE nie określają miejsca mocowania oznaczeń ani ich rozmiarów. Odpowiednie wskazówki znajdują się w zaleceniach unijnych tworzonych wspólnie z organizacjami branżowymi. Głównym celem zaleceń jest ujednoczenie systemu umieszczania wszywek na różnych rodzajach wyrobów, takich jak np. spodnie, bluzki, marynarki i inne. Ze względu na różne sposoby wytwarzania wyrobów, stosowanie rozmaitych surowców i zmienną modę, może okazać się konieczne uwzględnienie dla tego samego rodzaju wyrobów różnych miejsc zamocowania wszywek. Przy wyrobach wieloczęściowych zaleca się, jeżeli to jest możliwe, oznaczanie każdej części oddzielnie. W każdym jednak przypadku wszywka winna być łatwa do znalezienia i być trwale związana z wyrobem.

Zalecenia w tabeli poniżej są uaktualnioną wersją zaleceń unijnych z 1983 roku: zaleca się, aby wszywki były napisane łatwym do odczytania drukiem, solidnie zamocowane na wyrobie, odporne na pranie i czyszczenie chemiczne, pozostawały czytelne tak długo, jak długo wyrób jest użytkowany, nie strzępiły się, nie pogarszały walorów estetycznych oraz komfortu noszenia, nie powinny więc uwierać, drapać, prześwitywać itp.

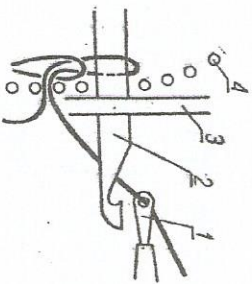
Wyrób	Miejsce wszycia	Alternatywne umieszczenie
-------	-----------------	---------------------------

Wyrób	Miejsce wszycia	Alternatywne umieszczenie
<ul style="list-style-type: none"> - płaszcze/kurtki/żakiety damskie - marynarki - kamizelki - suknie/bluzki - fartuchy, kitle - dżinsy/spodnie - kombinezony/ubrania robocze 	<ul style="list-style-type: none"> - na wysokości klatki piersiowej po lewej stronie - na wysokości klatki piersiowej po lewej stronie - przód lewej strony - szew po lewej stronie u dołu wyrobu - góra tyłu na środku - prawa tylna kieszeń lub góra tyłu na poziomie talii na zewnątrz wyrobu - góra tyłu, na środku 	<ul style="list-style-type: none"> - przód lewej strony/szew na lewej stronie - na wewnętrznej kieszonce - góra tyłu, na środku - szew na lewej stronie u dołu wyrobu lub na prawej szlufce dla dżinsów – przy zapięciu - szew po lewej stronie
<ul style="list-style-type: none"> - spódnice - bluzki - pulowery/swetry/bluzy/T-shirty - wyroby niemowlęce 	<ul style="list-style-type: none"> - góra tyłu (w pasku) - góra tyłu (wewnętrzna strona kołnierzyka, na środku) - szew po lewej stronie u dołu wyrobu - szew po lewej stronie 	<ul style="list-style-type: none"> - szew po lewej stronie u dołu wyrobu - szew po lewej stronie u dołu wyrobu - środek tyłu dekoltu od wewnątrz - szew na lewym ramieniu; w przypadku kaftaników góra, zewnętrzny szew
<ul style="list-style-type: none"> - odzież sportowa i gimnastyczna - ubiory narciarskie/kurtki - szlafroki/płaszcze kąpielowe/podomki - piżamy/koszule nocne - stroje kąpielowe 	<ul style="list-style-type: none"> - góra tyłu, na środku - góra tyłu, na środku - góra tyłu, na środku - góra tyłu, na środku - szew na lewej stronie, góra 	<ul style="list-style-type: none"> - szew po lewej stronie - wyroby dwustronne: w lewej kieszeni - szew na lewej stronie - szew po lewej stronie u dołu wyrobu (z wyjątkiem spodni) - szew po lewej stronie u dołu wyrobu

Wyrób	Miejsce wszycia	Alternatywne umieszczenie
<ul style="list-style-type: none">- gorsety/biustonosze/ elastyczne majtki- bielizna/majtki/ rajstopy/podwiązki- bielizna/spodenki kapielowe- wyroby pończosznice/ skarpetki	<ul style="list-style-type: none">- z tyłu, lewa część wyrobu, dolny brzeg / na górze tyłu po środku- góra tyłu, na środku- szew po lewej stronie- informacje na opakowaniu	<ul style="list-style-type: none">- szew po lewej stronie- szew po lewej stronie- nadruki
<ul style="list-style-type: none">- krawaty- etole i chusty/szale- rękawiczki- kapelusze/czapki	<ul style="list-style-type: none">- z tyłu, po wewnętrznej stronie- w rogu- na lewej rękawiczce- wewnątrz wyrobu	

TECHNOLOGIA MALIMO

Przędziny wytwarzane na maszynie Malimo z wyglądu są podobne do dzianin. Po jednej stronie przędziny są widoczne kolumnienki oczek wyglądem zbliżone do ścięgu łańcuskowego, a po drugiej zygawkowate łączniki. Przędziny produkuje się przeważnie z przędz o niskich numerach, co w efekcie daje dużą zwartość i dobre wypełnienie wyrobu. Przędziny charakteryzują się znacznie mniejszą rozciągliwością niż dzianiny. W czasie tworzenia przędziny Malimo dwa systemy nitok osnowy i wątku przeszływa się trzecim systemem za pomocą igły suwakowej i iglicy.



Rys. 109. Formowanie oczek na maszynie Malimo

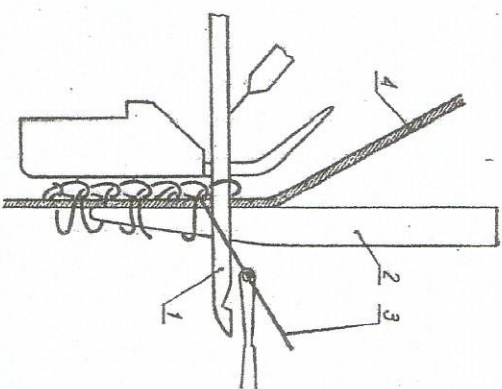
Przędziny znajdują zastosowanie jako ręczniki, wkłady do obuwia skózanego i gumowego. Przędziny można również poddać drapaniu, przez co uzyskuje się miękkie flanele, nadające się na kaftanki, pieluszki dziecięce itp.

TECHNOLOGIA MALIPOL

Zasada produkcji przędzin na maszynie Malipol jest następująca. W podkładkę tkaniny lub innego materiału włókienniczego jest wzywana przędza. Przędza z jednej strony wyrobu tworzy gładkie rzędy ścięgów łańcuskowych, a z drugiej wysokie petelki. Przędzina poddana drapaniu po stronie petelek daje wyrób puszysty i miękki. W przędzynie Malipol wyodrębnia się warstwę wewnętrzną, tzn. spodnią, i zewnętrzną, tj. okrywę.

Sposób wytwarzania przędziny przedstawia rysunek 110. Między igły suwakowe 1 są wprowadzone lamelki z blachy stalowej 2, dookoła których owija się przędze 3 w czasie formowania oczka. Wysokość oczka,

które w tym przypadku tworzy petelkę, zależy od szerokości lamelki. W systemie Malipol (na podkładkę przesywany) stosuje się tkaninę 4. Wyroby z maszyn Malipol wyglądają swym przypominają jednostronne tkaniny frotte, znajdujące zastosowanie na ręczniki, prześcieradła i płaszcze kąpielowe w przypadku, gdy przędzina jest wykonana z przędzy bawełnianej. Jeśli okrywa przędziny jest wykonana z przędziny wełnianej lub wełnopodobnej, a przędzinę następnie poddaje się folowaniu i drapaniu, to ma ona zastosowanie na wyroby odzieżowe, meblowe, spiwory, kocyki itp.



Rys. 110. Tworzenie przędziny na maszynie Malipol

3 MAGAZYNOWANIE WŁÓKNIŃ I PRZĘDZIN

Zwoje włókniń i przędzin przechowuje się w pomieszczeniach suchych, przewiewnych i nie nasłonecznionych, w warunkach zabezpieczających je przed uszkodzeniem mechanicznym lub chemicznym.

Zwoje powinny być ułożone na kratownicach drewnianych w odległości co najmniej 10 cm od podłogi oraz 30 cm od ścian, przewodów grzejnych, kanalizacyjnych lub wodociągowych. Niedopuszczalne jest składanie włókniń i przędzin na wolnym powietrzu. Wyroby te należy przewozić krytymi wagonami lub innymi środkami transportu w warunkach zabezpieczających je przed zamoczeniem, uszkodzeniem mechanicznym lub zabrudzeniem.

ĆWICZENIE

Z otrzymanych w czasie lekcji próbek włókniń i przędzin wyodrębnić włóknińnię klejoną, termoplastyczną, igłowaną i przesywaną oraz przędzinę Malimo i Malipol. Wskazać różnice pomiędzy nimi.

Żelazko należy użytkować zgodnie z instrukcją i przestrzegać przepisów BHP.

Bardzo ważnym czynnikiem jest dobór odpowiedniej temperatury żelazka. Zbyt wysoka temperatura żelazka, może zniszczyć lub przypalić materiał.

W żelazkach z termoregulatorem można nastawić odpowiednią temperaturę potrzebną do obróbki. Granice temperatur dla różnego rodzaju włókien przedstawia tabela 1.

Dopuszczalne temperatury żelazka

Tabela 1

Rodzaj włókna	Temperatura w °C	
Włókna syntetyczne poliamidowe	115 - 140	
Włókna sztuczne celulozowe, octanowe	120 - 150	•
Jedwab naturalny	140 - 160	
Anilana	150 - 160	
Elana	160 - 190	••• pomiejsz
Wełna	180 - 220	•••
Bawełna	250 - 270	
Len	280 - 300	••••

Prasowanie wykonuje się:

- w czasie szycia poszczególnych elementów odzieży i wykonywania węzłów technologicznych
- końcowe, które ma wpływ na estetyczny wygląd uszytego wyrobu.

Kolejność prasowania gotowego wyrobu na górną część ciała.

1. Kołnierz z lewej i prawej strony.
2. Mankiety i rękawy oraz pachy od wewnątrz.
3. Tył (plecy).
4. Przody i zapięcie.
5. Ponowne wygładzenie kołnierza.

Tkaniny bawełniane i bawełnopodobne

BATYST	ZEFIR	PERKAL	POPELINA	GENUA - CORD
NUNSUK	ETAMINA	KRETON	RVPS	DEWETYNA
PEŁCIENKO	RODZKA	SATYNA	GOFRA	
KREPA	PIKA	DRELICH	CAJG	
FLANELA	BARCHAN	BAJA	NELNET	

Tkaniny wełniane (czesankowe i czesankowo - zgrzebne)

PANAMA (rogózka)	BOSTON	KREPA	FRESKO
ZORZETA	FLANELA	SZYWIOT	CIABARDYNA
TROPIK		KASZMIR	BOUCLE
WHIPCORD (kipkord)			
FIL A FIL			

Tkaniny wełniane (zgrzebne)

TWEED	SAMODZIAK	DONEGAL	DIAGONAL	JODEKKA	FLAUSZ
VELUR	SUKNO	SZETLAND	LODEN	MOCHAIR (moher)	

Tkaniny jedwabne

CHIFFON (szifon)	GEORGETE (zorzeta)	MONGOLE (mongol)
FULAR	TAFTA	CZESUCZA
BURETTA	RYPY	PIKA
CRÉPE SATIN (krep satę)		ATEAS
AMASZEK; BROKAT		CLOQUÉ (kloke mys 156)

Dzianiny - wyróżniamy dzianinę:

INTERLOKOWA	TYPU ELASTIK	NZORZYSTA SPLOTOWA	ZAKARDOWA
AZUROWA	OSNOWAWA CIADKA	PĘTELKOWA	

Dzianiny (wg SWW) w przemyśle dziewiarskim dzielą się w zależności od surowca, z którego są wykonywane na:

- bawełn. bawełnopodobne
- wełniane. wełnopodobne
- z przędzy tekturowanych
- z jedwabiu naturalnego i syntetycznego

Z poszczególnych rodzajów manny dziewiarstka w zależności od zastosowanej przędzy i splotu otrzymujemy tkaniny:

- płótlive
- pastowe
- wzorzyste splotowe
- lakondowe
- ażurowe
- pętelkowe

(już wcześniej
~~o~~ o tym
wspomniaws)