##  **PROCESUL DE FINISARE A ÎMBRACĂMINTEI**

Finisarea confecțiilor cuprinde totalitatea operațiilor finale ce se aplică acestora, în vederea obținerii condițiilor tehnice de calitate stabilite prin produsul-etalon.

Finisarea confecțiilor cuprinde faze și operații simple sau în funcție de complexitatea

produsului și a proceselor chimice și fizice. Procesul de finisare a confecțiilor cuprinde operații manuale, mecanizate și umidotermice.

— Operațiile manuale existente încă în procesul finisării Sunt operații de curățat ațe, transport între faze, alimentarea între operații etc.

— Operațiile mecanizate din cadrul procesului de finisare sunt în continuă dezvoltare, ca urmare a perfecționării procesului de producție. Cele mai frecvente operații mecanizate în procesul finisării sunt cusăturile de butoniere, nasturi, cheițe, copci sau montarea unor garnituri.

— Operațiile umidotermice au rolul de a forma produsul și de a-l fixa prin călcare, în forma dată. Se execută cu mașini de călcat sau cu prese.

În procesul de finisare se aplică operații de călcat, presat, modelat sau aburit.

 FINISAREA LENJERIEI

Procesul de finisare a lenjeriei se poate efectua manual sau industrial. Operațiile ce se execută în cadrul celor două procedee de finisare sunt aceleași, diferind utilajele care se adoptă în funcție de tehnologia aplicată.

Lenjeria cuprinde: cămăși bărbătești, pijamale, cămăși de noapte pentru femei sau combinezoane etc.

Cămașa bărbătească este cel mai reprezentativ produs al acestei categorii de îmbrăcăminte, deoarece în procesul finisării necesită toate tipurile de operații.

a. Finisarea manuală. Operațiile manuale necesare în procesul finisării cămășii sunt:

— coaserea butonierelor la pieptul stâng și la manșete. Mașinile utilizate pentru butoniere fac parte din categoria mașinilor speciale;

— coaserea nasturilor se face cu mașini de cusut nasturi, care au o productivitate ridicată și realizează operația în condiții de calitate superioară;

— călcarea cămășii are ca scop îndepărtarea cutelor și ondulațiilor rezultate în procesul coaserii. Călcarea finală se desfășoară pe operații și cuprinde următoarele faze de lucru;

— călcarea manșetelor se face cu prese ale căror organe de lucru au suprafețele semirotunde corespunzătoare manșetelor. Pentru călcare, manșetele se umezesc cu apă și apoi se introduc în presă;

— călcarea gulerului se desfășoară la fel cu a manșetelor, folosindu-se prese ale căror organe de lucru corespund cu forma gulerului. Pentru călcare, gulerul se așază pe suprafața de lucru și apoi se fixează cu un dispozitiv special;

— călcarea plătcii se efectuează la o presă ale cărei organe de lucru au suprafața corespunzătoare formei pe care o are platca;

— călcarea piepților se efectuează la o presă prevăzută cu suprafața de lucru la forma piepților. Piepții se așază pe perne de lucru, astfel încât nasturii încheiați cu butonierele să fie introduse în locașuri speciale. Finisarea pijamalelor cuprinde aceleași operații, cu deosebirea că nasturii se cos după operația de călcat.

b. Finisarea mecanizată a cămășilor. Organizarea științifică a producției a determinat folosirea în producție a unui agregat denumit vertomat. Acest agregat are o capacitate ridicată de producție, ușurând munca operatorilor și reducând prețul de cost al manoperei.

Agregatul se compune din; presa pentru călcat manșete și gulere, banda de alimentare vertomatul propriu-zis și o bandă de distribuție.

Presa pentru călcat manșete este de construcție metalică, acționată pneumatic și încălzită cu rezistențe electrice prin baie de ulei. Temperatura de lucru a presei este reglabilă de la 0—2400C, iar presiunea la călcat de 6,5 atmosfere

La cămășile din țesături de bumbac, temperatura de lucru este de 160—1800C, iar la cele din țesături cu fire sintetice în funcție de proporția firelor sintetice în compoziția țesăturii.

Presa de călcat manșete este deservită de către un muncitor ce pune în funcțiune două butoane, prin care se cuplează releele electrice la sursa de energie și intră în funcțiune sistemul pneumatic.

Presa de călcat gulere este asemănătoare cu presa pentru manșete, cu deosebirea suprafețelor de lucru, ce au forma gulerului.

Vertomatul este partea din agregat în care se realizează călcarea spatelui și al piepților la cămașă.

Banda de alimentare transportă cămășile pe umerașe, fiind suspendată pe niște suporturi metalice, mai coborâtă la capătul de alimentare și mai ridicată la capătul de debitare a cămășilor.

Banda de distribuție este suspendată pe suporturi metalice la înălțimea de 1,9—2,2 m, fiind prevăzută cu un lanț metalic antrenat de un motor electric cu o putere 0,25 kW și turația n— 1 300 rotați /min. Banda de distribuție transportă cămășile finisate și verificate pentru ambalare deservind 8—12 mese de lucru.

FINISAREA IMBRACĂMINTEI SUBȚIRI PENTRU FEMEI

Îmbrăcămintea subțire pentru femei se compune din fustă, rochie și bluză. Procesul de finisare a îmbrăcămintei subțiri este descris în continuare.

**a. Finisarea fustei**. Cuprinde operația de călcare și coasere a accesoriilor de ajustare.

Fusta se calcă pe un dispozitiv montat în locul mesei obișnuite. Pentru călcare se introduce fusta pe scândură și se umezește, apoi se netezesc detaliile componente. Înainte de netezire, tivurile și cordonul se presează pe o masă de călcat obișnuită.

Instalația pentru călcat cu abur poate fi cu aburire prin masa de lucru, sau prin stropirea cu pulverizatorul.

Pentru călcarea fustei din țesături din lână sau lână în amestec se utilizează o pânză de călcat. Fusta plisată se calcă odată cu formarea pliseurilor urmând ca prin finisare să fie călcate cordonul sau alte părți ce s-au deformat în cadrul procesului de confecționare.

 **b. Finisarea rochiei.**

Cuprinde operații de călcat final, cusut nasturi sau anumite garnituri stabilite de modelul de confecționat.

Călcarea rochiei se efectuează pe detalii componente; astfel se vor călca: fusta, corsajul, mânecile și partea superioară la guler și umeri.

Presa de călcat rochii cuprinde un agregat format din presa pentru călcat corpul rochiei (corsaj + fustă) și presa de călcat mâneci. Timpul de expunere la călcat este reglabil, în funcție de materialul folosit la confecționat.

Presele propriu-zise sunt încălzite cu abur la presiune ridicată sau cu baie de ulei prin rezistențe electrice. Acționarea preselor se face cu aer comprimat la 6,5 atmosfere.

**c. Finisarea bluzei** se face asemănător cu a rochiei, efectuându-se operațiile de coasere a butonierelor, a nasturilor și călcarea finală.

 FINISAREA ÎMBRACAMINTEI EXTERIOARE

Procesul de finisare a îmbrăcămintei exterioare cuprinde operații de călcare finală, transport, coaserea nasturilor, cheițelor, etichetelor etc. Toate aceste operații se execută pe bază de program sincronizat la sistemul de transport inter operațional.

Amplasarea procesului de finisat este în circuit închis, în care sistemul de transport alimentează locurile de muncă în flux continuu. Ordinea amplasării utilajelor în circuit este în funcție de ordinea operațiilor în cadrul procesului.

 FINISAREA PANTALONILOR

Procesul de finisare a pantalonilor este compus din operațiile de călcare. Operațiile se pot desfășura. manual sau mecanizat, folosind prese pentru călcat.

Operația de călcat final al pantalonului pe cale mecanizată necesită următoarele faze de lucru:

— Alimentarea locului de muncă cu pantaloni pentru călcat. La călcarea finală sunt necesare două suporturi pentru pantaloni: unul pentru alimentare, iar pe al doilea se depun pantalonii călcați.

— Presarea manșetelor pantalonului se face manual cu mașina de călcat electric sau mecanizat cu prese de călcat. Presarea manșetelor se execută pe o masă obișnuită sau pe o formă de călcat. Presarea se va efectua pe partea interioară, pentru a se evita formarea luciului pe fața țesăturii.

 Călcarea picioarelor pantalonului cuprinde:

— așezarea pantalonului pe masa de lucru , cu fixarea piciorului în poziție plană;

— umezirea piciorului de pantalon cu pulverizatorul sau prin umezirea pînzei de călcat;

— călcarea propriu-zisă; 

— călcarea părții superioare pe forme de călcat.

Călcarea mecanizată se efectuează cu prese acționate pneumatic sau hidraulic. Presa pentru călcat piciorul pantalonului este o mașină specială, iar organele de lucru sunt îmbrăcate cu țesătură textilă. Încălzirea presei se face electric, iar acționarea, cu aer comprimat. Presa pentru călcat betelia funcționează asemănător cu presa pentru călcat piciorul pantalonului, cu deosebirea gabaritului și a formei organelor de lucru.

 Călcarea finală a pantalonului.

Folosirea preselor în procesul de călcare a pantalonilor prezintă avantajul reducerii timpului de lucru și elimină posibilitatea apariției luciului la produsul finit.

Călcarea căptușelii.

Căptușeala interioară a pantalonului și buzunarele se calcă fie pe pernă, fie pe masa de lucru, unde se așază bine și se netezesc, eliminându-se cutele formate la fazele anterioare. În faza finală, pantalonul trebuie să aibă picioarele călcate simetric, iar pe față să nu rămână cute sau încrețituri.

 FINISAREA ÎMBRACAMINTEI DIN TRICOTURI

Procesul de finisare a îmbrăcămintei din tricoturi cuprinde aceleași operații ca la îmbrăcămintea din țesături.

— Coaserea butonierelor se face cu mașini de cusut butoniere la mărimi determinate de mărimea nasturilor.

— Curățirea de ațe se face manual sau cu mașină specială de curățit ace.

— Călcarea finală se execută cu mașina de călcat manual, cu prese sau cu vaporete pentru aburit.

La călcare este necesar a fi respectați parametrii umidotermici impuși de tehnologia materialului utilizat pentru confecționarea produsului. Astfel, la confecțiile din tricot de bumbac se utilizează temperaturi de 120—1400C, la lenjeria din bumbac și fire chimice temperatura de până la 1000C, iar pentru tricot PNA până la 800C.

Coaserea nasturilor se execută la mașina de cusut nasturi.

— Repasarea și împachetarea se fac la terminarea ciclului de producție, urmărind remedierea defectelor de tricotare și pregătirea produselor pentru livrare.