

**ДЛЯ
ТЕХНИКУМОВ**

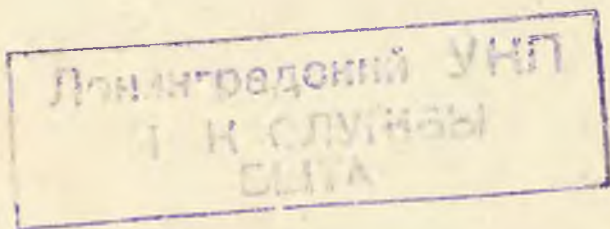
А.В. КОНСТАНТИНОВ

**ОСНОВЫ
ПОСТИЖЕРНОГО
ДЕЛА**

А. В. КОНСТАНТИНОВ

ОСНОВЫ
ПОСТИЖЕРНОГО
ДЕЛА

Одобрено Министерством бытового обслуживания населения РСФСР в качестве учебника для техникумов



МОСКВА
«ЛЕГКАЯ И ПИЩЕВАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ»
1982

ББК 38.93
К 65
УДК 64 : 687.51(075.8)

Константинов А. В.

К 65 Основы постижерного дела: Учебник для техникумов. — М.: Легкая и пищевая промышленность, 1982. — 160 с.

Описаны оборудование и инструменты постижерного производства; сырье и материалы, применяемые при изготовлении париков. Рассмотрены способы обработки сырья; приведены методика конструирования и технология изготовления изделий из натуральных и искусственных волос (париков, шиньонов, кос, накладок и др.).

Даны рекомендации по организации производства, охране труда и технике безопасности.

Для учащихся техникумов отрасли бытового обслуживания.

К $\frac{3404000000-070}{044(01)-82}$ 70-82 ББК 38.93
6С9.8

Рецензенты: *Джмишелейшвили Г. Ф. и Мещеряков С. Е.*

Анатолий Васильевич Константинов

ОСНОВЫ ПОСТИЖЕРНОГО ДЕЛА

Редактор *О. Ф. Михайлова*
Художественный редактор *Л. К. Овчинникова*
Технический редактор *О. Г. Трийченко*
Корректоры *В. Б. Грачева, Н. П. Багма*

ИБ № 694

Сдано в набор 14.09.81. Подписано в печать 31.12.81. Формат 60×90^{1/16}.
Бумага типографская № 2. Литературная гарнитура. Высокая печать.
Объем 10 п. л. Усл. п. л. 10. Усл. п. кр.-отт. 10,38. Уч.-изд. л. 11,11.
Тираж 56 000 экз. Заказ 851. Цена 40 коп.

Издательство «Легкая и пищевая промышленность»,
113035, Москва, М-35, 1-й Кадашевский пер., 12

Владимирская типография «Союзполиграфпрома» при Государственном
комитете СССР по делам издательств, полиграфии и книжной торговли.
600000, г. Владимир, Октябрьский проспект, д. 7

Основными направлениями экономического и социального развития СССР на 1981—1985 годы и на период до 1990 года, принятыми XXVI съездом КПСС, предусмотрено значительное улучшение бытового обслуживания. Объем реализации бытовых услуг будет увеличен в одиннадцатой пятилетке в 1,4—1,5 раза. Должны быть повышены качество выполнения заказов и культура обслуживания населения. Предусмотрено ускоренное развитие бытового обслуживания в сельской местности и в восточных районах страны.

Бытовое обслуживание населения как самостоятельная отрасль народного хозяйства развивается быстрыми темпами. Строятся новые специализированные предприятия и комбинаты службы быта, парикмахерские и приемные пункты, расширяются виды и формы обслуживания.

За последние годы много сделано для подготовки кадров квалифицированных рабочих и специалистов службы быта.

Так же, как и в любой другой отрасли народного хозяйства, работники сферы бытовых услуг должны сосредоточить свои усилия на росте эффективности производства и улучшении использования имеющихся ресурсов, снижении себестоимости продукции, улучшении ее качества, росте производительности труда, повышении прибыли и рентабельности производства, обеспечении более полного удовлетворения спроса трудящихся на все виды услуг, повышении культуры и качества обслуживания населения, сокращении сроков выполнения заказов, повышении общественного престижа работающих в этой области людей.

Довольно большое место в бытовом обслуживании населения занимают услуги по изготовлению постижерных изделий (париков, шиньонов, кос и др.).

За последнее время сеть постижерных предприятий в стране значительно выросла. Однако качество изготавливаемых изделий еще не всегда отвечает современным требованиям, что вызывает справедливые нарекания заказчиков.

Несмотря на увеличение общего количества постижерных предприятий, спрос населения на этот вид услуг еще не удовлетворяется полностью. Одна из главных причин такого положения — преобладание ручного труда на большинстве таких предприятий.

В данном учебнике наряду с традиционным ручным способом изготовления постижерных изделий с использованием различных материалов рассматривается механизированный способ, а также методика конструирования постижерных изделий, которая позволяет значительно упростить технологию их изготовления и механизировать большинство операций.

В связи с тем, что механизированный способ изготовления париков имеет свою специфику, в данном учебнике он рассматривается в самостоятельной главе с учетом вопросов организации производства, охраны труда и техники безопасности.

§ 1. ОСНОВНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ К ПРОИЗВОДСТВЕННЫМ ПОМЕЩЕНИЯМ

Производственное помещение постижерного цеха должно соответствовать основным технологическим, санитарно-гигиеническим, противопожарным, экономическим, строительным и эстетическим требованиям.

Технологические требования к промышленным помещениям (цехам) сводятся к рациональной организации производства. Для этого необходимо, чтобы объемно-планировочные параметры и прочность конструкций допускали удобное и свободное расположение, перестановку и замену производственного оборудования с целью повышения технологической маневренности производства. Требования технологического процесса должны быть тесно увязаны с остальными требованиями.

Санитарно-гигиенические требования к помещениям постижерного цеха направлены на создание нормальных условий работы и удовлетворение гигиенических и бытовых потребностей работающих. Объемно-планировочные параметры производственных помещений в сочетании со специальными мероприятиями должны обеспечивать соответствующие нормы микроклиматических условий, естественное и искусственное освещение, понижение производственного шума и т. д. Внутренние поверхности стен, потолков и пола помещений должны быть гладкими и легко поддаваться влажной уборке.

Противопожарные требования определяют необходимые конструктивные и объемно-планировочные параметры и противопожарное оборудование, препятствующие возникновению и распространению пожара, а в случае возникновения пожара способствующие быстрой безопасной эвакуации находящихся в здании рабочих, ценного оборудования и возможной изоляции и ликвидации очага пожара. К этим требованиям относятся:

правильный выбор класса огнестойкости здания в соответствии с существующей классификацией;

объемно-планировочное решение здания (этажность, размеры помещений между противопожарными преградами, коли-

чество и размеры эвакуационных проходов, выходов, лестничных клеток и т. д.);

устройство противопожарного водопровода, отопления и вентиляции.

Освещение оказывает большое влияние на качество работы и производительность труда постижеров.

Для правильного определения цвета и оттенка волос (при выполнении операций окраски и особенно мелирования волос) необходимо, чтобы источник света был достаточно сильным, но рассеянным, т. е. чтобы различия в степени освещенности участков помещения были минимальными. Лучшим для удовлетворения этого условия является естественное освещение. Кроме того, ультрафиолетовые лучи не только уничтожают большинство вредных микробов, но и способствуют повышению работоспособности и настроения работающих. Вот почему санэпидстанции не разрешают эксплуатировать постижерные предприятия, не имеющие естественного освещения.

Естественное освещение осуществляется через оконные проемы. По санитарным нормам площадь оконных проемов должна составлять не меньше одной пятой части площади помещения, а расстояние от противоположной стены до окна — не более 7 м.

Для уменьшения потерь светового потока оконные проемы производственных помещений постижерного цеха целесообразно строить без переплетов (витринного типа); с внешней стороны окон необходимо установить защитные козырьки для предохранения помещения от прямых солнечных лучей.

Для этих же целей могут быть использованы и специальные жалюзи.

Одного естественного освещения обычно бывает недостаточно. Возникает необходимость в искусственном освещении и особенно в осенне-зимний период.

Требование к искусственному освещению то же, что и к естественному — обеспечить равномерную и достаточную освещенность каждого рабочего места. Однако выполнить это требование при искусственном освещении сложнее. Источники света должны быть достаточно сильными, поэтому необходимо защитить их плафонами из матированного стекла или другого материала, хорошо рассеивающего световой поток.

Общие источники света желательно оборудовать люминесцентными лампами, световой поток которых очень похож на естественный. Люминесцентные лампы при свечении практически не выделяют тепла, что выгодно отличает их от обычных источников света.

Кроме общего освещения производственного помещения должно быть предусмотрено и местное освещение — у каждого рабочего места. Местное освещение обычно состоит из нескольких ламп.

При планировании и размещении рабочих мест должны быть

решены три основные задачи: выбор типа и размеров рабочих мест, размещение операций по рабочим местам и размещение потоков в цехе.

Рабочие места должны быть выбраны так, чтобы на них было удобно размещать оборудование, инструменты, приспособления, полуфабрикаты и чтобы при выполнении операций рабочие маршруты были минимальными.

Немалое значение при этом имеет выбор рабочей мебели. Для постижера, выполняющего ручные операции при изготовлении изделий, стол должен быть на одно или два рабочих места (длина соответственно 80 или 160 см; ширина 60 см и высота 70 см) с двумя или четырьмя навесными тумбами для мелкого инструмента, сырья и изделий. На высоте 20 см от пола должна находиться планка или подставка для ног. Крышка стола должна быть пригодна для крепления (при помощи металлических струбцинок) карды, веретена, тресбанка, подставок для форм. Конструкция стула должна предусматривать возможность поворотов и изменения высоты сиденья и угла наклона спинки.

Рабочее место постижера должно быть оборудовано и оснащено комплектом инструментов и приспособлениями, необходимыми для выполнения соответствующих технологических операций. Обычно в этот комплект входят: плоскогубцы, карда, ножницы, щетка или кардолента, расческа металлическая, брусок, иголки швейные, крючки разных размеров, щипцы, электрическая щипцегрелка, сантиметровая лента, карандаш мягкий черный, булавки, наперсток обыкновенный и деватье, веретено, утюг, бритва, бигуди, тресбанк, струбцины, подставки для форм, формы и т. д.

Для выполнения работ на рабочем месте мастера, выполняющего подготовительные операции, должны быть: мотовило, стиральная машина с центрифугой, установка для промывки и окраски волокна, вспомогательных материалов, ванночки для окрашивания натуральных волос, сушильный шкаф, карда, утюг, коклюшки, перчатки резиновые, термостат, весы, газовая или электрическая плита, кисточка или вата для тампонов.

Рабочие места в цехе необходимо размещать с учетом технологической схемы изготовления изделий и рационального использования площади помещения.

Кроме правильной и рациональной расстановки оборудования, необходимо по аналогии с однотипными производствами придерживаться установленных норм объема и площади производственного помещения, приходящегося на одного рабочего.

Согласно действующим Правилам техники безопасности и промышленной санитарии для предприятий швейной промышленности (ЦИНТИлегпром, 1960 г.), к которым по условиям работы могут быть приравнены предприятия по изготовлению постижерных изделий, на каждого работающего должно приходиться не менее 13 м³ объема производственного помещения и не менее 4 м² площади.

Помещение должно содержаться в чистоте и порядке. Рациональная окраска помещений и оборудования в сочетании с достаточным освещением также способствует повышению производительности труда. В целях уменьшения напряжения зрения следует окрашивать стены в мягкие светлые тона.

Производительность труда рабочих во многом зависит от микроклимата производственных помещений — температуры воздуха, влажности и т. д. В цехах рекомендуется поддерживать температуру воздуха в пределах 18—24° С. Для обеспечения такой температуры в помещениях надо устанавливать вентиляционные устройства. На рабочих местах с повышенным выделением тепла (от газовых плит, сушильных шкафов) должны быть навесные вентиляторы. Работы, сопровождающиеся значительным выделением тепла и влаги (окраска волос, волокна, вспомогательных материалов, сушка), рекомендуется производить в изолированном помещении.

Производственная эстетика влияет на настроение рабочих и положительно сказывается на интенсивности труда. Она предполагает правильную планировку цеха, рациональное размещение оборудования, благоприятное цветовое оформление и т. д.

Один из основных принципов технической эстетики гласит: окружающие человека на производстве и в быту механизмы и вещи должны как можно лучше служить ему и составлять гармоническое целое.

Для нормальной производственной деятельности человека огромное значение имеет цвет окружающих его предметов. Цвет оказывает возбуждающее действие, утомляет или снижает утомляемость, поднимает тонус или действует угнетающе. В зависимости от цвета окружающих предметов и обстановки создается ощущение тепла, холода, покоя, простора, влажности и т. д.

Важную роль играет фон, на котором располагают инструменты и приспособления. Так, на темном фоне различать и находить нужные предметы всегда труднее. Поэтому поверхность рабочих столов и тумбочек должна быть светлого цвета.

Вполне понятно, что дать все варианты цветового решения интерьеров постижерного цеха невозможно. Рекомендации общего характера предполагают возможность индивидуальных решений, способствующих наиболее рациональному выполнению требований эстетической организации производства.

При оформлении интерьеров надо учитывать и такой важный фактор, как уровень и характер освещенности рабочего места и помещения в целом.

Разного цвета стены помещений неодинаково отражают свет: белый цвет отделки имеет наибольший коэффициент отражения света, черный — наименьший.

Наряду со световыми и цветовыми условиями большое влияние на самочувствие человека оказывает уровень шумов в помещении цеха. Установлено, что на предприятиях, где специфици-

ка производства связана с превышением допустимого уровня шумов, в течение рабочего дня наблюдаются довольно значительные скачки в производительности труда.

При оформлении интерьера постижерного цеха целесообразно позаботиться и об озеленении. Различные растения способствуют снижению уровня шумов в помещении и создают хорошие санитарно-гигиенические условия. Листья растений поглощают из окружающей среды углекислоту и выделяют кислород. Таким образом, помимо декоративно-художественного значения



Рис. 1. Варианты рабочей одежды постижеров

озеленение также играет большую роль в очищении атмосферы цехов от вредных примесей.

Огромное значение имеет форма рабочей одежды. Рабочая одежда должна отвечать гигиеническим требованиям, быть удобной и красивой.

Основная форма рабочей одежды постижеров — это халаты (рис. 1) из льняных, хлопчатобумажных или синтетических тканей неярких светлых расцветок (салатные, розовые, бежевые, голубые и т. д.).

§ 2. ОБОРУДОВАНИЕ ПОСТИЖЕРНОГО ЦЕХА

В зависимости от специфики работы, сырьевых ресурсов, квалификации постижеров и других особенностей производства постижерные цехи оснащают соответствующим технологическим оборудованием.

Термостат. В случае отсутствия специального термического шкафа для завивки волос используют лабораторный термостат. Термостат лабораторного типа предназначен для термической завивки синтетических волос.

Термостат, рассчитанный на напряжение 220 В, позволяет поддерживать в рабочей камере температуру до 200° С. Потребляемая им мощность — 1200 Вт. Время термической завивки изделий из искусственных волос в термостате составляет 10—15 мин при температуре 180—190° С.

Установка для промывки и окраски искусственного волокна. Установка (рис. 2) состоит из водоподогревателя 1, двух элект-

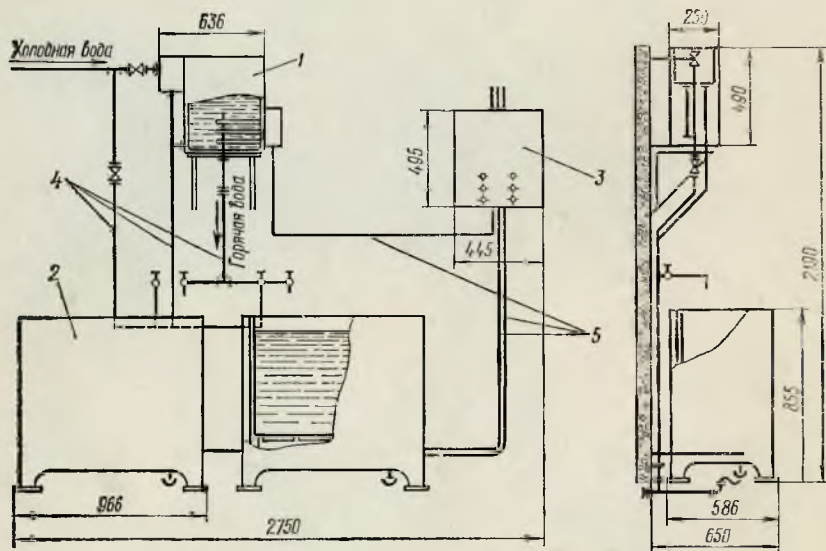


Рис. 2. Установка для промывки и окраски искусственного волоса

рованн 2, пульты управления 3 и системы трубопроводов для подачи горячей и холодной воды 4.

В водоподогревателе установлены трубчатые нагреватели общей мощностью 10,8 кВт. Подвод горячей воды к водоподогревателю и отбор горячей воды непрерывны. Уровень воды в водоподогревателе регулируется поплавковым регулятором, который в случае прекращения отбора горячей воды перекрывает холодную воду. При температуре воды выше 90° С трубчатые нагреватели, установленные в водоподогревателе, автоматически отключаются с помощью термореле ТР-200.

Температура воды, поступающая из водоподогревателя в ванну, равна 65—75° С. Для ее дополнительного подогрева и компенсации теплотерь на электрованнах устанавливают электрокалориферы, которыми вода в ваннах может быть нагрета до

кипения. Установка комплектуется специальными съемными приспособлениями для закрепления искусственного волоса в мотках при его окраске и промывке, а также съемной сетчатой ванной для промывки сырья, материалов и изделий в проточной воде. Пускорегулирующая аппаратура системы обогрева установлена на выносном электропульте. Провода, идущие от электропульты к водоподогревателю и ваннам, проложены в трубопроводах 5.

Техническая характеристика установки

Количество ванн, шт.	2
Вместимость одной ванны, л	100
Мощность, установленная на водоподогревателе, кВт	10,8
Мощность электрокалорифера одной ванны, кВт	4,8
Общая установленная мощность, кВт	20,2
Номинальное напряжение в сети, В	220/380
Длительность заполнения одной ванны водой, мин	30
Общая масса установки, кг	252

Сушильный шкаф. Шкаф для сушки постижерных изделий, сырья и материалов состоит из каркаса и ограждений с двойными стенками, между которыми проложена шлаковата. Внутри шкафа устанавливаются сетчатые полки и вешалку для сушки волокон в мотках. Воздух в шкафу подогревается электрокалорифером, на котором имеются трубчатые электроподогреватели. В шкафу предусмотрена система регулирования подачи горячего воздуха.

Вентилятор подает к электрокалориферам холодный воздух, забираемый из помещения. Часть горячего воздуха по патрубку поступает к вентилятору и, смешиваясь с холодным воздухом, подается на повторный подогрев. Отработанный воздух частично отводится через вытяжной патрубок. Температура внутри шкафа регулируется шиберами, установленными на вентиляторе и вытяжном патрубке. Шкаф герметично закрывается двустворчатой дверью. Для включения двигателя вентилятора и электрокалорифера шкаф укомплектован индивидуальным электрощитком. При температуре внутри шкафа больше 90°С электрокалорифер автоматически отключается.

Техническая характеристика шкафа

Мощность одного трубчатого подогревателя, кВт	0,5
Количество трубчатых подогревателей, шт.	7
Общая мощность электрокалорифера, кВт	3,5
Напряжение сети, В	220/380
Электродвигатель вентилятора	
тип	АОЛБО 12-2
мощность, Вт	50
частота вращения, об/мин	2280
Производительность вентилятора, м ³ /мин	12
Объем камеры сушиллки, м ³	0,5

Максимальная температура сушки, °С	90
Длительность сушки, мин	25—35
Габаритные размеры, см	
ширина	92
глубина	59
высота	211
Масса, кг	263

Портативный режущий нож. Портативный режущий нож (рис. 3) предназначен для раскроя волос и материалов.

Модель имеет малогабаритные, компактные размеры, что позволяет использовать ее даже в помещениях ограниченной площади.

Размеры стола-плиты 110×110 см.

Благодаря наличию двух съемных столов машину можно использовать как для резки волос, так и для заготовки материала.

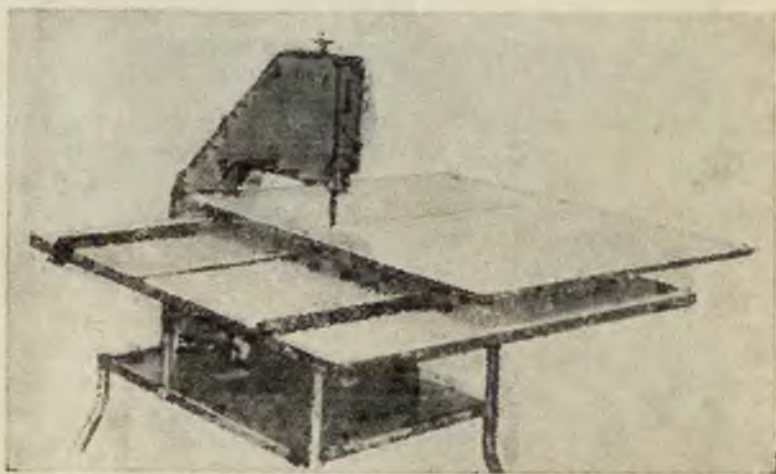


Рис. 3. Портативный режущий нож

Измерительная линейка, расположенная на верхней части стола, позволяет отрезать пряди волос необходимого размера.

В машину вмонтирован электромотор, рассчитанный на напряжение 220 В и мощность 200 Вт.

Конструкция четырехдорожечного регулятора скоростей предусматривает выбор наилучшей скорости резания в зависимости от типа материала.

Ножи затачиваются автоматически, что в значительной степени экономит рабочее время.

Металлическое основание машины изготовлено из легкого прочного сплава.

Модель этой машины более эффективна в работе, чем другие ленточные ножи большего размера.

Двухигольная швейная машина. Высокоскоростная двухигольная машина (рис. 4) предназначена для изготовления треса прямолинейной строчкой, используется на начальной стадии процесса тресования волос (первый процесс).

Машина компактная и имеет небольшие габаритные размеры.

Основные размеры стола, см: высота — 73,15; длина — 120; ширина — 52,5.

Размеры головки, см: высота — 26,14; длина — 54,85.

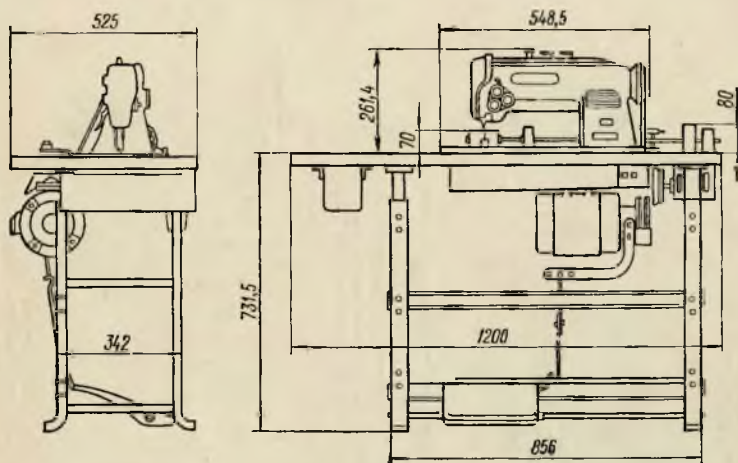


Рис. 4. Двухигольная швейная машина

Металлический корпус головки машины сделан из легкого сплава.

В машину вмонтирован электродвигатель, рассчитанный на напряжение 220 В и мощность 200 Вт. Система вращающихся резиновых валиков, расположенная на верхней части стола, прижимает трес и продвигает его из рабочей зоны машины.

Подающее устройство оборудовано дисковой шкалой; набрав номер от одного до трех, можно по желанию иметь тонкий или густой трес. Педаль, расположенная у основания стола, позволяет задать определенную скорость, необходимую для прошивания волоса.

Максимальная скорость шитья — 4200 стежков в минуту.

Машина имеет хорошие технические данные и очень эффективна в работе.

Специальная швейная машина с двумя головками. Машина (рис. 5) предназначена для второго и третьего процесса тресования волос. Автоматизированная модель этой машины имеет на одном столе две головки, т. е. объединяет два процесса изготовления треса (второй и третий).

Хотя на одном столе расположены две головки, но тем не менее габаритные размеры стола относительно невелики и составляют, см: высота — 73,15; длина — 100; ширина — 76.

Головки машины имеют стандартные размеры. Каждая головка машины одноигольная. Прошив осуществляется прямой строчкой челночного стежка со скоростью 4300 стежков в минуту. Первый раз трес подгибают вручную. Специальная

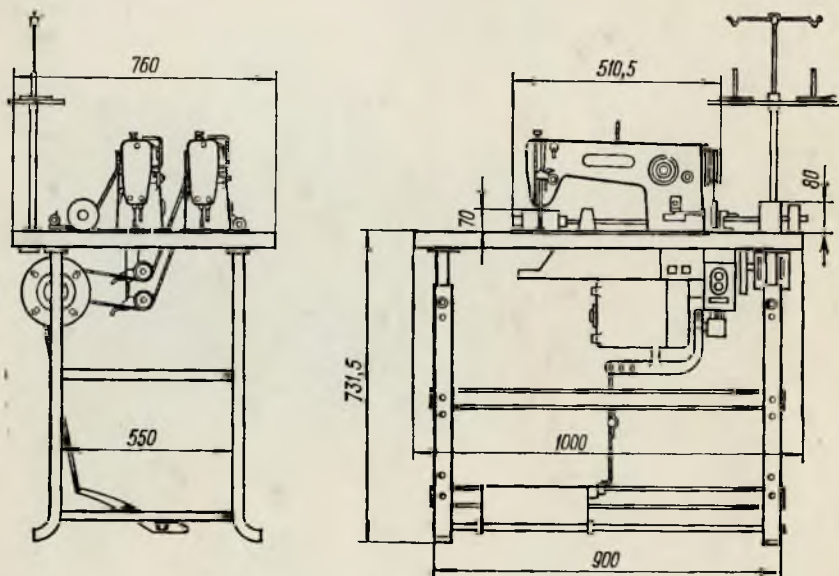


Рис. 5. Специальная швейная машина с двумя головками

лапка, расположенная на второй головке, позволяет автоматически подворачивать трес. Вращающиеся резиновые валики, расположенные на столе, не дают тресу заворачиваться и направляют его на дальнейшую операцию.

С правой стороны машины расположена система, позволяющая наматывать шпульку в процессе работы. Эта операция совершается автоматически.

Трехфазный мотор, смонтированный в основание машины и рассчитанный на напряжение 220 В и мощность 250 Вт, обеспечивает равномерный процесс работы машины.

В машине имеется блокирующая система, которая своевременно сигнализирует об обрыве нити.

Машина этой конструкции надежна и эффективна в работе.

Швейная машина колонкового типа. Машину этой конструкции (рис. 6) можно использовать как для сшивания деталей монтажа, так и для нашивки треса на монтаж.

Эта модель машины колонкового типа имеет одну иглу. Предельная скорость шитья — 4200 об/мин.

Машина установлена на металлическом основании и оснащена современным оборудованием. Стол машины малогабаритный и значительно отличается от рассмотренных машин своими размерами, см: высота стола — 80,9; длина — 12,0; ширина — 52,5.

Габаритные размеры головки, см: высота 43,78; длина 51,8.

В машине имеется стержень (колонка), возвышающийся над столом на 18 см. На поверхности стержня размещают шивае-

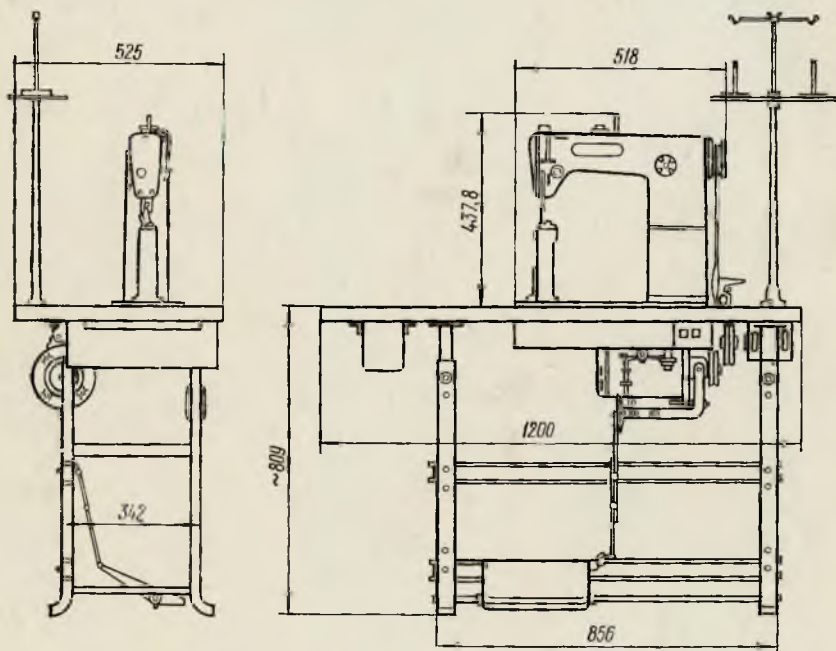


Рис. 6. Швейная машина колонкового типа

мую деталь. Благодаря такой конструкции трес удобно нашивать на сетку, так как при нашивке треса не нарушаются объемные формы монтажуров. При усовершенствованной поступательной системе шиваемая сетка и трес не морщатся.

В машине имеется придавливающая ножка, которая служит для прошивания макушечно-теменной части парика (финсиона). Машина оборудована автоматической системой заднего хода стежка.

Вмонтированный в модель электродвигатель рассчитан на напряжение 220 В и мощность 200 Вт. В машине имеется система, позволяющая автоматически наматывать нитки на шпульки. Скорость работы машины регулируют педалью, расположенной в ее основании. Машина данной конструкции оборудована современными узлами и очень эффективна в работе.

Швейная машина с одной иглой. Машина с одной иглой предназначена специально для шитья деталей монтажуров. Она имеет

стандартные размеры и весьма эффективна в работе, шьет прямолинейной строчкой челночного стежка со скоростью 4300 стежков в минуту. Металлический корпус машины изготовлен из легкого прочного металла со специальным молотковым покрытием.

На панели машины расположено простое по конструкции устройство, позволяющее регулировать длину стежка.

Все трущиеся части обеспечены автоматической смазкой, что благоприятно сказывается на работе машины.

С помощью педали, расположенной у основания аппарата, регулируют скорости работы.

В машине этой конструкции есть автоматическая система, обеспечивающая намотку ниток на шпульку.

Машина прочна и надежна в работе.

Унифицированная машина для изготовления проборов. Машина предназначена для вшивания натуральных и синтетических волос в специальную основу, имитирующую кожу человека. Ее в основном используют для изготовления проборов, но можно применять и для других целей при изготовлении постижерных изделий.

Машина вшивает волосы в специальную основу прямолинейной строчкой цепного стежка. Прошитый машиной изнаночный шов из волос не ослабевает благодаря специальной конструкции трубки для иглки.

Машина снабжена регулятором размера стежка. Скорость шитья машины составляет 650 стежков в минуту. Машина может прошивать одну прядь волос любой толщины. Ширина линии шва регулируется специальной шкалой стандартного типа.

В машине имеется автоматическое устройство, служащее для остановки электродвигателя. Машина может быть оборудована одной или двумя иглами.

Электродвигатель вмонтирован в корпус и рассчитан на напряжение 220 В. Машина установлена на металлическом основании. Размеры стола $54,5 \times 119,5$ см. Длина машины — 43,2 см; ширина — 17,8 см; высота — 47,7 см.

Специализированная машина для проклейки шва треса. Машина предназначена для проклеивания шва треса. По своей конструкции она очень проста, но надежна и эффективна в работе. Малые габаритные размеры машины ($40 \times 30 \times 50$ см) позволяют размещать ее даже в небольших помещениях.

Металлический корпус машины изготовлен из высококачественной стали. В агрегат вмонтирован электродвигатель, рассчитанный на напряжение 220 В.

Все трущиеся детали машины снабжены смазкой, что значительно повышает работоспособность установки.

В дозатор, расположенный в верхней части машины, заливают специальный клей, предназначенный для проклейки шва треса. При включенном положении пускателя клей по специальным

каналам проходит в капельницу и определенными порциями проклеивает шов треса, проходящего через систему вращающихся валиков. Скорость движения треса 3—6,5 м/мин.

Данная установка эффективна и существенно способствует повышению качества и износостойкости изделия.

Термический шкаф. Шкаф предназначен для термической завивки волос. Его можно использовать и для сушки изделий из натуральных и искусственных волос.

Шкаф имеет следующие размеры, см: длина—119; ширина—113; высота—79.

Внутренние размеры сушильной камеры шкафа 60×60×60 см.

Общая масса установки — 170 кг.

Корпус установки выполнен из металла с нанесенным на его поверхность слоем молотковой эмали. Для сохранения тепла в камере используется материал типа асбеста.

Внутри камеры вмонтированы металлические полки, на которых размещают изделия и волосы. Для поддержания определенной температуры в камере имеется специальная автоматическая система. В корпус вмонтированы нагревательные элементы, способные доводить температуру до 200° С.

С помощью термометра, размещенного на верхней части сушильного шкафа, можно контролировать температуру внутри камеры. На передней панели установки размещены основные кнопки пульта управления. Для нормальной циркуляции воздуха в установку вмонтированы моторы, рассчитанные на напряжение 220 В.

Максимально потребляемая мощность — 2,7 кВт.

§ 3. ИНСТРУМЕНТЫ И ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ПОСТИЖЕРНОГО ПРОИЗВОДСТВА

Веретено. Веретено (рис. 7) предназначено для изготовления кос. Оно состоит из струбины 1 со стойкой, неподвижной оси 2 корпуса 3 с металлическими шарами 4 и специальной катушки 5.

При помощи струбинок веретено крепят к рабочему столу. В верхней части стойки имеется разбоевое отверстие, в котором укреплена неподвижная ось. На оси на двух шарикоподшипниках смонтирован корпус.

Для большей инерции при вращении на корпус навинчивают четыре металлических шара. В корпусе установлена специальная катушка, на которую наматывается тесьма. Необходимое количество тесьмы для изготовления косы предварительно сматывают с катушки, протаскивают через отверстие в корпусе и сквозное отверстие в оси. Корпус вращают вручную. При этом происходит скручивание тесьмы. Масса веретена 1,8 кг.

4619

Ленинградский УНП
И.И. Давыдов
УНП

Формы. При изготовлении постижерных изделий применяют различные формы. Они бывают пенопластовые, резиновые, пробковые, деревянные и др. Для демонстрации париков, а также для их оформления обычно используют пенопластовые и резиновые формы. Для изготовления париков, накладок, шиньонов и

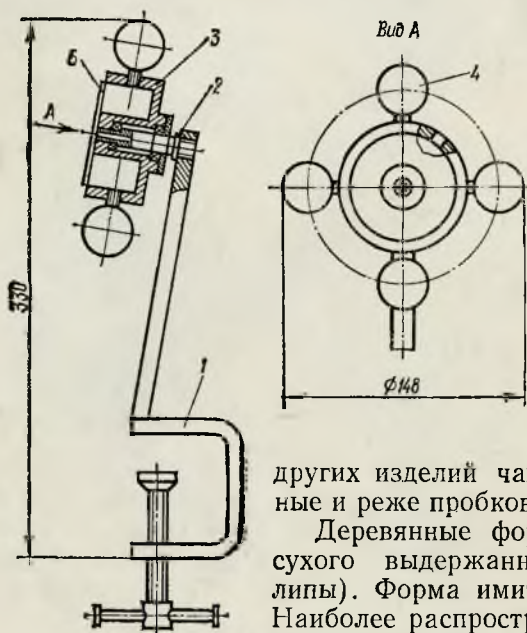


Рис. 7. Веретено

других изделий чаще применяют деревянные и реже пробковые формы.

Деревянные формы делают из мягкого сухого выдержанного дерева (например, липы). Форма имитирует голову человека. Наиболее распространенные размеры форм 53—59 см. Формы должны быть изготовлены точно по размеру, гладко оструганы и не иметь трещин и щелей. От качества обработки в большой степени зависит правильная конфигурация изготовленного на ней парика.

Карда (рис. 8). Инструмент для первичной обработки остриженных волос, предназначенный как для расчесывания спутанных волос, так и для смешивания волос различных оттенков (мелирования). Карда представляет собой обитую белой жестью дощечку размером $10 \times 20 \times 2$ см с выступающими вертикально стальными зубьями длиной 5—6 см. Бывают карды и других размеров. Сечение зубьев овальное, концы их сточены на конус. Расстояние между зубьями 3—5 мм. Карду прикрепляют к крышке постижерного стола специальными металлическими струбинами (рис. 9). Волос расчесывают путем протягивания отдельных прядей через острые зубья карды. Одновременно карда является «складом», из которого берут тонкие прядочки волос для плетения треса и тамбуровки парика крючком.

При большом объеме постижерных работ применяют карду большего размера с частыми зубьями, которую обычно прибивают к столу.

Тресбанк (рис. 10). Основное приспособление для тресования волос, предназначенное для плетения треса, который идет на изготовление париков, шиньонов и кос. Тресбанк состоит из двух деревянных или металлических стоек (длиной 30—40 см, диаметром 3 см) и двух струбцинок, крепящих стойки к столу.

Рис. 8. Карда (а); кардолента (б)

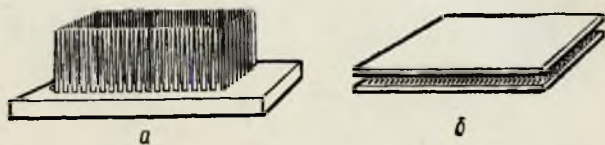


Рис. 9. Струбцины

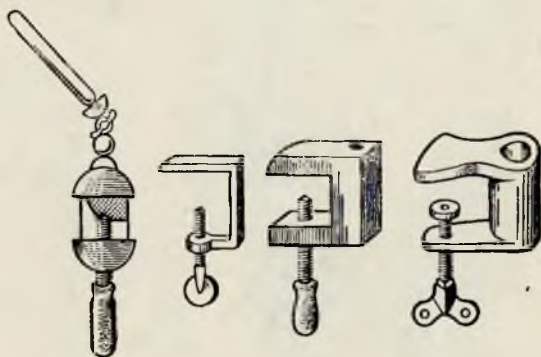
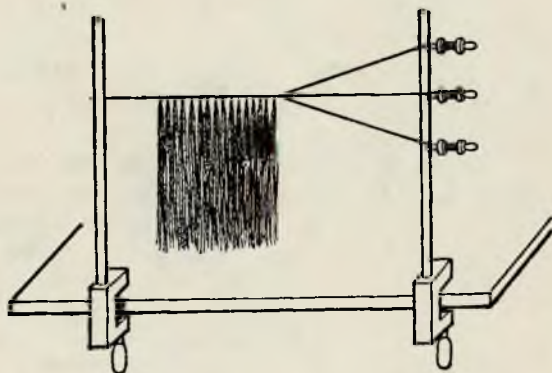


Рис. 10. Тресбанк



На одной из стоек находится штырь для закрепления нити, а на другой — три отверстия, в которые вставляют колки. Минимальное расстояние между стойками тресбанка при работе — 60 см.

Струбцинки надо прикреплять к столу на расстоянии 60—100 см друг от друга и вставлять в них стойки тресбанка. На левой стойке имеется штырь, а на правой — три колка для намот-

ки нитей. Чтобы намотать нити на колки, следует вынуть их из отверстий стойки, затем, держа колок правой рукой, левой туго намотать нити по часовой стрелке на каждый из них, после чего колки опять вставить в определенные отверстия стойки. В левую руку следует взять концы трех нитей, протянуть их к левой стойке и закрепить на штыре. Поворачивая колки вправо, равномерно и туго натянуть все нити. Затем вытащить нижний колок из отверстия стойки и на расстоянии 7—10 см от левой стойки закрепить все нити тройным узлом. После этого вставить колок в отверстие и подкрутить до равномерного натяжения всех

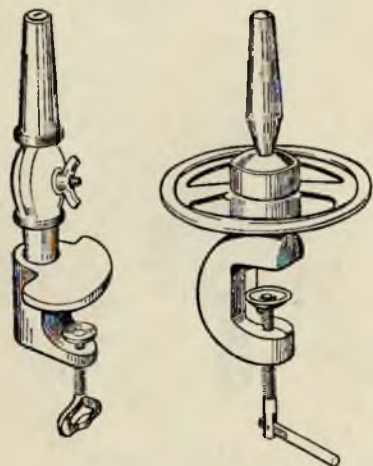


Рис. 12. Специальный крючок для тамбуровки волос

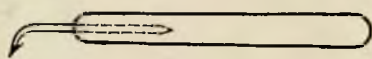


Рис. 11. Шарнирное устройство

ниток. Для получения прочного треса рекомендуется применять капроновые нитки.

Мелкие инструменты. Для изготовления постижерных изделий необходим набор разнообразных мелких инструментов, имеющих различное назначение. К этим инструментам относятся: плоскогубцы, кусачки, булавки для крепления монтажа к форме, легкий молоток, сантиметровая лента, ножницы, щетка, расческа, наперсток обычный и деватье, крючки для тамбуровки волос, мягкий черный карандаш и др. Кроме того, для крепления формы применяется шарнирное устройство (рис. 11).

Из перечисленного мелкого инструмента следует обратить особое внимание на специальные крючки для тамбуровки волос (рис. 12). Крючки по своему размеру делятся на пять видов и отличаются размерами бородки. Изготавливают крючки из тонкой стальной проволоки с остро заточенным и тщательно отполированным концом бородки.

Крючок закрепляют в короткой деревянной ручке или металлической цанге.

§ 4. НАТУРАЛЬНЫЕ ВОЛОСЫ

Основным сырьем для изготовления постижерных изделий являются натуральные волосы человека, животных (например, сарлычный волос, верблюжья шерсть и др.), а также искусственные волосы. Натуральные и искусственные волосы классифицируют по двум признакам: происхождению и химическому составу.

Человеческий волос принадлежит к типу натуральных волокон, классу природных высокомолекулярных соединений, группе белков, подгруппе кератина, роду животного происхождения. Основное вещество волос относится к высокомолекулярным соединениям, группе белков, а именно — кератина.

Строение волоса необходимо знать мастеру-постижеру, так как он занимается обработкой волос.

Строение волоса. Часть волоса, находящаяся над поверхностью надкожицы (эпидермиса), называется его стержнем; часть волоса, расположенная внутри кожи, — корнем. Корень волоса находится в волосяном мешочке — фолликуле — и заканчивается утолщением, называемым волосяной луковицей, в которую вдается волосяной сосочек из соединительной ткани, представляющей собой густое сплетение различных нервных волокон и питающих волос сосудов.

Рост волоса начинается из волосяного сосочка, постоянно выделяющего новые клетки, которые продвигаются в волосяном мешочке вверх, выходя через отверстие поры наружу. На границе эпидермиса фолликул соединен с собственно кожей волосяной мышцей. Волосяные мышцы имеют способность сокращаться в результате сильных эмоций.

В поперечном сечении волос состоит из трех частей: кутикулы, коркового слоя и мягкотного вещества, часто называемого мозговым веществом или сердцевиной (рис. 13).

Кутикула — внешний слой волоса — состоит из прямоугольных клеток с чешуйчатым строением.

Корковый слой состоит из веретенообразных клеток, содержащих пигмент (красящее вещество) и пузырьки воздуха; чем толще корковое вещество, тем эластичнее и крепче волосы.

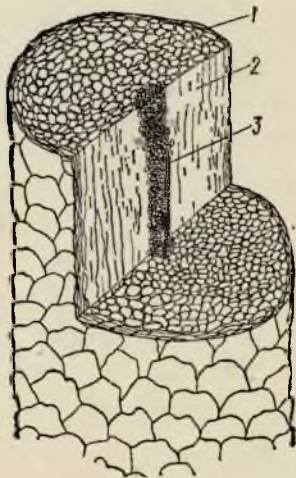


Рис. 13. Поперечное сечение волоса:

1 — внешний слой волоса (кутикула); 2 — корковый слой; 3 — сердцевина

Сердцевина — мякотный, или мозговой, слой волоса — состоит из не полностью ороговевших сплюснутых круглых клеток.

При рассмотрении волос с точки зрения сырья для изготовления постижерных изделий необходимо выделить волосы людей трех основных расовых групп.

Монголоидная (азиатская) этническая группа. Для монголоидов характерны толстые, иногда слегка вьющиеся волосы.

Европоидная (европейская) группа. Европоиды имеют тонкие вьющиеся или локонообразные волосы.

Негроидная (негритянская) группа. Негроиды отличаются очень густыми курчавыми черными волосами.

Различают несколько десятков оттенков цвета волос, среди которых шесть основных: черный, коричневый, рыжий, блондин, пепельный и седой. Окраска волос зависит от присутствия в них пигмента, называемого меланином, и количества пузырьков воздуха.

Меланин не растворяется в воде, но достаточно хорошо растворяется в щелочах и концентрированных кислотах.

Пигмент содержится в корковом слое волос в двух состояниях: рассеянном и зернистом. Рассеянный пигмент окрашивает волосы от желтого до коричневого цвета; зернистый — от рыжебурого до густо-черного. Цвет волос в значительной степени зависит от взаимного соотношения двух перечисленных видов пигмента в составе волос.

С течением времени цвет волос меняется: он может становиться темным или более светлым и седым, причем посветление связано с увеличением в волосах пузырьков воздуха и уменьшением меланина.

Длина волос зависит от многих факторов, в том числе и от этнической принадлежности человека. Так, у монголоидов волосы длиннее, чем у европоидов, а у негроидов волосы короткие.

Установлено, что волосы на голове отрастают на 1,5—2 см в месяц. Продолжительность жизни волоса на различных частях тела неодинакова. Поскольку длина волос на голове у женщин не превышает 1,5 м, можно судить, что максимальная продолжительность жизни волоса составляет около 10 лет.

Толщина волоса зависит как от возраста, так и от индивидуальных особенностей человека. У новорожденных толщина волоса колеблется от 20 до 40 мкм (1 мкм = 0,001 мм), у взрослого — от 70 до 100 мкм, у старого — от 50 до 70 мкм. Волосы блондинов тоньше волос брюнетов.

Количество волос на голове у разных людей также неодинаково. Обычно оно колеблется от 30 до 150 тыс. Волосяной покров головы у брюнетов ограничивается приблизительно 100 тыс. волос, у блондинов их значительно больше.

Растут волосы чаще всего небольшими группами (по 2—3).

Углубляясь в кожу под некоторым углом, волосы укладываются в продольные ряды (пряжи), идущие равномерно от макушки к периферийным участкам волосяного покрова головы. При изготовлении париков такое направление волос необходимо сохранить. Тогда изделие будет выглядеть очень естественно.

Химический состав волоса хорошо известен. Молекулы волоса в основном состоят из следующих элементов (в %): углерод ≈ 50 ; кислород ≈ 23 ; азот ≈ 17 ; водород ≈ 6 ; сера ≈ 4 .

Основными составными частями волос являются белковые комплексы — кератин и меланин. Кроме того, волосы человека имеют определенное количество жирового вещества, холестерина, минеральных соединений и мышьяка.

Кератин характеризуется высоким содержанием серы и азота. Он состоит из аминокислот, наиболее важной и характерной из которых является цистин. Кератин, будучи очень эластичным и плотным белком, способствует ороговению клеток волос.

Меланин — белок, содержащий азот, серу, кислород, а также небольшое количество железа и мышьяка. Меланин, как это было сказано выше, — пигмент, влияющий на окраску волос.

Физические свойства волос — это прочность, эластичность, гигроскопичность, электропроводность и т. п.

Нельзя не отметить достаточно большую устойчивость волоса к механическим воздействиям. Так, для разрыва волоса здорового человека среднего возраста требуется усилие до 1,57 Н.

Волосы обладают большой гибкостью и эластичностью. Известно, что длину сухого волоса при растяжении можно увеличить на 20—30%; волос, смоченный холодной водой, можно растянуть вдвое. После снятия растягивающей силы волос довольно быстро возвращается в первоначальное состояние.

Очень важна абсорбционная способность волос, т. е. способность задерживать на своей поверхности пыль. Происходит это в основном благодаря кожному жиру, покрывающему волосы.

Волосы характеризуются хорошей электропроводностью. В сухом состоянии при трении (часто при расчесывании) они легко наэлектризовываются.

Волосы обладают значительной сопротивляемостью к загниванию, следовательно, они устойчивы к биологическим воздействиям.

Человеческий волос гигроскопичен, т. е. способен впитывать влагу, а также глицерин, животные и растительные жиры; объем волоса при этом может увеличиваться на 10—25%.

Не проникают внутрь волоса и остаются на его поверхности такие вещества, как минеральные масла, вазелиновое масло и вазелин.

Щелочи и окисляющие вещества уменьшают прочность волос, но усиливают их способность впитывать воду, поэтому волосы могут увеличивать свой объем в 2—3 раза. При натягивании и

закручивании волос, смоченных щелочным раствором, происходит необратимое изменение формы волос.

Окисляющие вещества (например, перекись водорода) утончают волосы, делают их менее эластичными, отчего они становятся более ломкими и пористыми.

Существенные изменения претерпевают волосы под действием высокой температуры. Деформация волоса, растягиваемого под действием водяного пара, носит также длительный характер. Именно на этих свойствах волос основывается принцип холодной и горячей завивки.

§ 5. ПРИЕМ И ХРАНЕНИЕ ВОЛОСА

Натуральный волос — очень гигроскопичный волокнистый материал. Поэтому масса волоса быстро меняется, что затрудняет его приемку и сдачу. Если волос перенести из одного помещения в другое, где воздух более влажный, то через некоторое время он впитывает в себя часть влаги из воздуха и масса его увеличится. Если волос вернуть в прежнее помещение с меньшей влажностью воздуха, то через некоторое время часть влаги вновь перейдет в воздух и масса волоса уменьшится.

Таким образом, волос способен не только впитывать влагу, но и отдавать ее в окружающую среду. Следовательно, количество влаги в волосе и его масса непостоянны и зависят от условий окружающей среды. При различных атмосферных условиях влажность волоса может изменяться, поэтому введено понятие **нормальная влажность** (она равна 12%). Волос, имея эту влажность, находясь при комнатной температуре (+20°С) и относительной влажности 65—75%, не будет ни терять, ни прибавлять в массе.

При поступлении волоса на производство определяют его **фактическую влажность**. Фактическая влажность — это количество влаги, содержащейся в волосе, выраженное в процентах к постоянной массе сухого волоса.

Влажность волоса V (в %) определяют по формуле

$$V = \frac{M_1 - M_2}{M_2} 100,$$

где M_1 — масса образца до высушивания, г; M_2 — масса образца, высушенного до постоянной массы, г.

Постоянной массой называется такая масса образца волоса (не более 200 г), которая в процессе его высушивания в специальном сушильном аппарате при температуре 100—105°С не изменяется в течение 15—20 мин.

Для точного определения влажности из поступившей партии волос (сырья) отбирают образцы, каждый массой около 200 г.

Отбирать и взвешивать средние образцы (основной, параллельный и контрольный) надо быстро, чтобы исключить потерю влаги при этом. Образцы взвешивают с точностью до 1 г.

Кондиционируют (доводят образец до постоянной массы) два образца, третий оставляют для контроля. По каждому образцу определяют процент влажности и в случае расхождения в массе между основным и параллельным более чем на 1% (абсолютный), кондиционируют контрольный образец.

Пример. $M_1=200$ г, $M_2=175$ г.

Фактическая влажность поступившего сырья составит

$$V = \frac{M_1 - M_2}{M_2} 100 = \frac{200 - 175}{175} 100 = 14\%.$$

Окончательный процент влажности устанавливают по среднему арифметическому показателю из двух наиболее близких показателей. Если этот процент превышает указанные выше нормы, то можно считать волос влажным. Если же средний показатель имеет отклонение от нормальной влажности (12%), то путем пересчета устанавливают нормальную, или кондиционную, массу волоса, по которой и ведут все расчеты.

Нормальную массу волоса M_n (в кг) определяют по формуле

$$M_n = \frac{M_\phi (100 + V_n)}{100 + V_\phi},$$

где M_ϕ — фактическая масса волоса, кг; V_n — нормальная влажность волоса, %; V_ϕ — фактическая влажность волоса, %.

Пример. $M_\phi=10$ кг, $V_n=12\%$, $V_\phi=14\%$.

Нормальная масса волоса будет равна

$$M_n = \frac{M_\phi (100 + V_n)}{100 + V_\phi} = \frac{10 (100 + 12)}{100 + 14} = 9,825 \text{ кг.}$$

Волос следует хранить в целлофановых мешках. Во избежание выпадания конденсата не допускается резкий перепад температуры и относительной влажности воздуха на складе. Относительная влажность в помещении склада должна быть 65—75% при температуре 20° С.

§ 6. ИСКУССТВЕННЫЕ ВОЛОСЫ

Искусственное волокно впервые было изготовлено в 80-х годах прошлого века. Оно было получено путем химической переработки хлопка. Вначале искусственные волокна изготовляли только путем переработки природного сырья, имеющего волокнистую структуру. Исходным материалом были короткие хлопковые волокна. Искусственное волокно по химическому составу ничем не отличалось от хлопковой целлюлозы и представляло собой длинные блестящие нити.

Синтетическое волокно нейлон было получено в 1938 г. В качестве сырья был использован уже не природный волокнистый материал, а синтезированный из простых веществ полимер с волокнообразующими свойствами.

В настоящее время синтезировано огромное количество высокомолекулярных соединений, из которых изготавливают ис-

кусственные и синтетические волокна с различными физико-химическими свойствами.

Химическими волокнами называются волокна, полученные путем переработки природных или синтетических высокомолекулярных соединений. В зависимости от природы исходного полимера химические волокна разделяют на искусственные и синтетические.

К искусственным относятся волокна, полученные химической переработкой природных высокомолекулярных соединений. К этому классу принадлежат, например, волокна, вырабатываемые из целлюлозы (вискозное медно-аммиачное и ацетатное).

К синтетическим относятся волокна, полученные из синтетических полимеров. В зависимости от строения макромолекулы эти волокна в свою очередь подразделяют на гетероцепные и карбоцепные.

К гетероцепным относятся волокна, полученные из полимеров, макромолекулы которых кроме атомов углерода содержат в основной цепи другие элементы: кислород, азот, серу и др.

К карбоцепным относятся волокна, полученные из полимеров, у которых цепи макромолекулы построены только из атомов углерода.

Из гетероцепных синтетических волокон наибольшую известность приобрели полиамидные и полиэфирные, а из карбоцепных — полиакрилонитрильные, поливинилхлоридные и т. д.

Для специальных целей изготовляют моноволокно, т. е. нить, состоящую из одного элементарного волокна и образующуюся из струйки растворенного или расплавленного полимера. Моноволокна сравнительно большого диаметра используют, например, в качестве щетины (в зубных щетках и др.), небольшого диаметра — для изготовления постижерных изделий (к таким волокнам относятся канекалон, лафин и др.).

Синтетические волокна, обладающие высокой прочностью, иногда выпускают в виде очень тонкого моноволокна.

В настоящее время для изготовления постижерных изделий в больших количествах используют специально разработанные для этих целей искусственные волокна: канекалон, лафин, кералан, элюр, динель и др.

Все эти волокна имеют свои достоинства и недостатки и отличаются лишь химическими дополнителями и формой поперечного сечения. Синтетические волокна — заменители натуральных волос — должны имитировать натуральные волосы как по естественному блеску, цвету, так и на ощупь; сохранять цвет и форму завитков после мытья.

Поступающие в постижерное производство волокна — заменители натурального волоса — можно отнести к трем основным группам: акриловые, виниловые и полиамидные.

Акриловые и модакриловые волокна (динель и канекалон) не выдерживают температуру свыше 60°C , поэтому парики из таких волокон не рекомендуется мыть горячей водой.

Виниловые волокна редко используют для изготовления париков, так как после мытья они теряют волнистость.

Полиамидные волокна отличаются высокой жаростойкостью (до 200°C), поэтому парики из них удобно завивать щипцами.

Когда говорят о качестве волокон, то подразумевают комплекс показателей, определяющих потребительскую и эксплуатационную ценность получаемых из них изделий.

При изготовлении париков необходимо учитывать эстетические требования, предъявляемые к их внешнему виду. Следует помнить, что в зависимости от условий эксплуатации отдельные физико-химические показатели различных волокон и изделий из них изменяются неодинаково. Поэтому для характеристики потребительских свойств волокон пользуются результатами опытных эксплуатационных испытаний изделий, проведенных в определенных стандартных условиях.

В нашей стране для изготовления постижерных изделий в основном используют искусственные волокна канекалон и лафин.

Канекалон — специальное химическое волокно, предназначенное для изготовления париков, шиньонов и прочих постижерных изделий. Волокно канекалон выпускается 42 цветов. При смешивании волокон можно получить большое количество цветовых оттенков, удовлетворяющих самые различные вкусы.

Канекалон очень хорошо поддается термической завивке. Тепловая обработка волокна длится 45 мин при температуре 95—100°С. Тщательное соблюдение режимов обработки крайне важно для получения качественной завивки.

Канекалон имеет неровную поверхность и в связи с этим парики из него имеют блеск естественных волос.

Большинство синтетических волокон в сечении имеют круглую форму, за исключением волокон, специально разработанных для постижерных изделий. Например, канекалон в сечении имеет подковообразную форму. Характерно, что в отличие от натурального волоса волокна канекалон не путаются. Парики из канекалона хорошо моются, не путаются после мытья, легко расчесываются. Рекомендуется после мытья прополоскать парик в растворе антистатического препарата.

Удельная масса искусственных волос ниже, чем натуральных. Так, удельная масса натуральных волос равна 1,32, удельная масса канекалона — 1,28.

Лафин — волокно, обладающее большей термостойкостью и более высоким содержанием акрила, чем любые другие модакриловые волокна.

Лафин хорошо окрашивается в любой цвет. В настоящее время выпускается волокно 25 стандартных цветов. Цвет парика, изготовленного из лафина не блекнет под действием света, тепла и воды.

В поперечном разрезе это волокно имеет почти такую же вытянутую форму, как и натуральный волос. Это придает парику из лафина гладкость, красивый блеск и делает его похожим на натуральные волосы.

Лафин эластичен и прочен, поэтому волосы из него не ломаются при расчесывании. Парик из лафина легко начесать и расчесать. Это волокно не расщепляется, и его концы не путаются. При завивке этого волокна требуется температура 105—110°С, что говорит о его большой термостойкости.

Все эти качества лафина позволяют широко применять его для производства постижерных изделий.

Для изготовления постижерных изделий применяется также отечественное матированное полиамидное моноволокно капрон метрического номера 150—200. Толщина этого моноволокна равна средней толщине человеческого волоса. Сырые волосы в виде мононитей перед использованием подвергают специальной обработке, в результате которой они приобретают необходимые свойства. Технологический процесс обработки моноволокна капрон будет рассмотрен в следующей главе.

§ 7. МАТЕРИАЛЫ

Для изготовления париков, шиньонов, кос, накладок требуются самые различные основные и вспомогательные материалы: тюль, тесьма, красители, клей, антистатические препараты и многое другое.

Несмотря на то что в настоящее время большое распространение при изготовлении постижерных изделий получили материалы синтетического происхождения, натуральные материалы (хлопчатобумажные тюль, тесьма и др.) все еще широко используются постижерными предприятиями.

Поэтому ниже будут рассмотрены материалы не только самые современные, но и те, которые в силу необходимости и специальных требований до настоящего времени все еще применяются.

Тюль — применяют для изготовления основы парика (монтюра), к которому прикрепляют волосы. Тюль для париков представляет собой гладкую сетчатую ткань, изготовленную из хлопчатобумажной крученой пряжи. Число ячеек — 30—47 на 1 см².

Тесьма — используют для окантовки монтюра (в соответствии с заданными размерами парика). При построении монтюра тюль крепят к тесьме, что способствует сохранению формы и придает устойчивую жесткость монтюру. Тесьма — это плотная малорастягивающаяся лента шириной 12—14 мм из хлопчатобумажной пряжи.

Газ-сито — нашивают на теменную часть монтюра парика на месте пробора. Газ-сито представляет собой ткань с мелкими квадратными отверстиями; вырабатывается из суровой крученой пряжи и натурального шелка.

Нитки — используют для изготовления монтюров обычные хлопчатобумажные швейные № 40, 50, 60. Нитки подбирают в тон волос парика.

Красители — предназначены для окраски натуральных и искусственных волос, а также тюля, ленты и газ-сита. Необходим набор красителей, позволяющих окрасить материалы во все необходимые цвета. Практически полную гамму натуральных цветов от черного до русого можно получить, пользуясь комбинациями из трех прямых водорастворимых красителей, выпускаемых отечественной промышленностью: черного З (ГОСТ 925—41), коричневого КХ (ГОСТ 5690—51), коричневого ЖХ (ГОСТ 5109—49).

Желатин — необходим при построении монтюра парика. Тюль после крашения пропитывают клеящим составом и затем сушат. Для пропитки используют фото- или пищевой желатин соответствующей концентрации. В пропиточный раствор перед работой добавляют двуххромовокислый аммоний, который делает желатин нерастворимым. Кроме желатина для придания тюлю жесткости применяют латексную эмульсию, которую разводят в воде до необходимой концентрации.

Антистатический препарат ОС-20 предназначен для обработки искусственных волос; препятствует накоплению статического электричества на волосах при расчесывании их после окончательного формирования прически. Препарат представляет собой желтоватую мазеподобную массу, хорошо растворимую в теплой воде. Обработка волос водным раствором препарата слабой концентрации предусматривается как заключительная операция после крашения и промывки.

В последнее время большое распространение в постижерном деле получили специальные жесткие и эластичные ткани, представляющие в своей основе сетку. Эти ткани способствуют лучшему воздухообмену между кожей головы и окружающей сре-

дой. Все они имеют синтетическое происхождение, износостойки, не поддаются гниению и долго сохраняют первоначальный вид. Кроме того, синтетические ткани обладают очень важным свойством — не садятся после мытья парика.

Основным сырьем для изготовления специальных сеток с различным размером ячеек, а также тесьмы является нейлон.

Глава III Подготовительные операции при изготовлении постижерных изделий

Основное сырье и вспомогательные материалы для постижерного производства перед использованием необходимо обработать.

§ 8. ОБРАБОТКА НАТУРАЛЬНЫХ ВОЛОС

Для постижерных работ используют натуральный волос длиной от 15 см и больше. Натуральные волосы поступают в постижерный цех с различной степенью загрязнения и согласно рекомендации органов санитарного надзора должны обязательно пройти специальную обработку.

Предварительная обработка натуральных волос (сырья) представляет собой технологический цикл, который состоит из следующих операций: получение сырья со склада; сортировка волос по цвету, длине и качеству; расчесывание волос на карде; закатывание головок; дезинфекция волос; обесцвечивание волос; окрашивание или тонирование волос; промывание волос после окраски; сушка; расчесывание закатанных головок; перетягивание волос по длине; мелирование волос; связывание прядок и сдача подготовленных к производству волос на склад.

В процессе подготовки волос к производству, а также при изготовлении постижерных изделий происходят видимые и невидимые потери волос, причем при обработке сырья эти потери наиболее значительные. Вот почему масса полученного на складе сырья больше, чем масса сырья, направляемого в производство после обработки.

Видимые потери происходят в результате вычесывания спутанных и коротких волос, непригодных для изготовления изделия, подравнивания головок волос в прядке ножницами и естественного выпадания волос при выполнении той или иной технологической операции.

Невидимые потери происходят в процессе мытья, дезинфекции и обесцвечивания волос, т. е. в результате отслоения жира и грязи от волоса, а также перехода части белкового вещества волоса при гидролизе в раствор. При этом изменяется не только структура волос, но и их удельный вес.

Исследования, проведенные в Центральном проектно-конструкторском и технологическом бюро Министерства бытового

обслуживания населения РСФСР, показали, что потери волос в процессе их обработки колеблются в значительных пределах и зависят в основном от качества исходного сырья. Наибольшие потери наблюдаются при обработке волос минимальной длины (20—25 см). Так, в процессе экспериментальных работ средние потери волос при первичной обработке составили 40,1%; в том числе по операциям: расчесывание волос — 17,0%; закатывание головок — 0,5%; дезинфекция, промывка и сушка — 1,5%, обесцвечивание, окраска, промывка и сушка — 3,0%; расчесывание закатанных головок — 12,0%; мелирование волос — 2,5%; перетягивание волос по длине — 2,0%; изготовление изделия — 1,6%.

При обработке волос длиной от 50 см и больше потери их значительно снижаются (в основном на двух операциях — первичном расчесывании и расчесывании закатанных головок). Так, при первичном расчесывании длинных волос потери в среднем составляют 5% (вместо 17% при обработке коротких волос), а при расчесывании закатанных головок — 3% (вместо 12%). Таким образом, при обработке длинных волос средние потери приблизительно на 50% меньше, чем при обработке волос длиной до 25 см.

Сортировка волос. Полученное со склада сырье перед обработкой надо рассортировать по длине, цвету и качеству. Для этого партию полученных волос следует разложить на рабочем столе. Затем, аккуратно отделяя от общей массы волос отдельные прядки, приступить к сортировке. Волосы необходимо раскладывать головками в одну сторону, группируя по длине и цвету. Следует отсортировать пряди волос, которые нельзя красить из-за плохого качества. Примерно около 30% всех волос не нуждаются в окрашивании.

Просмотрев таким образом всю партию, можно перейти к следующей операции.

Расчесывание волос. Волосы расчесывают на карде, закрепленной на рабочем столе. Для упрощения процесса очистки карды от вычесанных волос и грязи на ее зубья рекомендуется положить лист чистой бумаги и продеть его до основания зубьев. Главная цель первичного расчесывания — вычесывание спутанных и коротких волос, которые для дальнейшей работы непригодны. Прядку волос массой 20—30 г надо взять головками в правую руку, затем, наложив примерно половину длины пряди на зубья карды, протасить прядь на себя. Эту операцию повторить несколько раз до свободного прохождения волос сквозь зубья карды. Отдельные спутанные волосы, находящиеся в прядке, частично останутся в карде, а остальные примут параллельное положение с основной массой волос. После того как волосы начнут свободно проходить сквозь зубья карды, прядь волос следует перевернуть и взять ее концами в правую руку. Затем операцию расчесывания второй половины пряди, т. е. ее головок,

надо повторить. При расчесывании головок пряди из нее помимо спутанных волос удаляются более короткие волосы, которые нельзя в дальнейшем использовать. Для того чтобы вместе с короткими волосами в карде не оставались более длинные, необходимо крепко удерживать прядку на некотором расстоянии от головок. Головки пряди расчесывают до тех пор, пока волосы не будут свободно проходить сквозь зубья карды. Чем больше коротких волос будет вычесано из пряди, тем ровнее будет прядь, тем легче потом будет обрабатывать волосы. По мере загрязнения основания карды и накопления вычесанных волос лист бумаги, предварительно заложенный в карду, надо заменить новым.

Закатывание головок. Для предотвращения спутывания волос при последующих операциях, связанных с применением различных составов, расчесанные пряди необходимо зафиксировать таким образом, чтобы они не распались в процессе обработки. Связывать их нитками нельзя, так как волосы вблизи связки будут сильно зажаты и при обработке применяемый препарат не будет проникать в эти места. Поэтому для дальнейшей обработки необходимо закатать головки прядей.

Закатывание головок прядей основано на специфике строения внешнего чешуйчатого слоя натуральных волос (кутикулы). Чешуйки внешнего слоя волос раскрываются от основания (головки) к концам. Поэтому, если обработать их водой с мылом, а затем перегнуть, то раскрытые чешуйки войдут в зацепление друг с другом и прочно соединятся. Причем отдельные волоски, будучи надежно скреплены друг с другом раскрытыми чешуйками, окажутся расположенными не настолько близко, чтобы препятствовать проникновению к ним используемых препаратов.

Головки закатывают следующим образом. Прядь волос берут в левую руку головками вверх. Затем смачивают головки водой, намыливают мылом и начинают закатывание. При этом ладонью правой руки надо делать круговые движения, слегка нажимая на головки волос. В результате основание головок пряди окажется зафиксированным в одно целое настолько прочно, что этого будет достаточно для выполнения всех последующих операций. Таким же способом надо обрабатывать все остальные пряди волос.

Дезинфекция волос. После выполнения операции закатывания головок всю партию волос следует разделить на две части: волосы, которые необходимо дезинфицировать, и волосы, которые в дальнейшем должны быть окрашены.

Волосы, которые будут красить, дезинфицировать не нужно, так как при обработке перекисью водорода одновременно с обесцвечиванием они дезинфицируются.

Существует много способов дезинфекции волос. Один из них заключается в следующем: на каждые 200 г волос надо приготовить состав, в который входит 50 г жидкого мыла или шампуня и 30 г соды на 1 л теплой воды. Если количество волос, которое

следует дезинфицировать, больше или меньше указанного, то соответственно надо изменить количество входящих в раствор компонентов. В приготовленный состав опускают волосы на 2 ч. Затем их вынимают из раствора и кипятят 15—20 мин в чистой воде. После этого волосы тщательно промывают водой, в которую для нейтрализации добавляют уксусную кислоту, отжимают и закладывают в сушильную камеру.

Для равномерного просушивания прядей волосы надо укладывать в камере тонким слоем. Сушка длится 3 ч при температуре 60—70° С.

Чтобы температурный режим в камере был постоянным, не рекомендуется часто и на длительный период открывать дверцы сушильного шкафа.

Обесцвечивание волос. Чтобы обесцветить (блондировать) волосы, осветлить их до определенного цвета или разрыхлить роговой слой с незначительным осветлением пигмента пользуются различными осветляющими препаратами, в частности перекисью водорода.

Блондирование волос—это полное обесцвечивание пигмента. В настоящее время нет достаточно эффективных препаратов, способных полностью обесцветить пигмент любых волос. Лучше других такой обработке поддаются светлые от природы волосы, т. е. волосы, в которых преобладает так называемый рассеянный пигмент.

Волосы с зернистым пигментом обесцвечиваются с трудом. К этой группе относятся волосы рыже-бурые и черные. Волосы черного цвета при действии на них перекиси водорода становятся каштанового цвета, который при дальнейшем блондировании переходит в рыжий.

Волосы рыжих тонов при обработке перекисью водорода светлеют, но убрать до конца рыжий оттенок обычно не удастся. Такие волосы обесцвечиваются лишь до тона «рыжеватый блондин».

Следует постоянно помнить об опасности повреждения волос перекисью водорода, так как для блондирования используют перекись водорода предельно допустимой концентрации.

Операция осветления позволяет сделать цвет волос светлее первоначального и применяется не только как самостоятельная. Иногда осветление является частью операции окрашивания волос. Объясняется это тем, что после осветления волосы окрашиваются лучше, а полученный цвет приобретает живые естественные оттенки. В таком случае операция осветления волос носит подготовительный характер.

Следует заметить, что седые волосы после осветления по-прежнему выделяются. Поэтому волосы с сединой обычно осветляют только перед окраской.

Разрыхление рогового (чешуйчатого) слоя облегчает частичкам красителя доступ в глубинные слои волоса.

Для осветления волос обычно применяют перекись водорода 25—30%-ной концентрации, которая называется пергидролью. Одна молекула перекиси водорода H_2O_2 состоит из двух атомов кислорода и двух атомов водорода. Это очень непрочное соединение, оно быстро разлагается на атомарный кислород O и на воду H_2O под действием света или повышенной температуры, а также при взаимодействии со щелочью. Именно выделяющийся атомарный кислород и является активным агентом в обесцвечивании пигмента и разрыхлении внешнего чешуйчатого слоя волос.

Для предохранения H_2O_2 от быстрого разложения в ее состав добавляют стабилизирующие вещества. Обычно таким веществом служит какая-нибудь слабая кислота, например ортофосфорная. Как известно, растворы кислот характеризуются наличием в них свободных положительно заряженных ионов водорода H^+ ; избыток ионов водорода и препятствует разложению перекиси водорода. Но все же и стабилизирующие вещества не могут полностью остановить процесс разложения. Поэтому при хранении перекиси водорода необходимо соблюдать следующие условия: применять темную посуду с притертой пробкой, для предотвращения разрыва посуды наполнять ее не более чем на $\frac{4}{5}$ объема; хранить в темном прохладном месте.

Огромную роль в процессе обработки волос перекисью водорода играют активизирующие вещества, которые способствуют ускорению реакции ее разложения.

В качестве активизирующего вещества используют нашатырный спирт, который, как известно, является щелочью. Щелочь же характеризуется избытком в растворе отрицательно заряженных ионов гидроксила OH^- . При введении щелочи в раствор перекиси водорода присутствующая в растворе кислота нейтрализуется. Из каждого отрицательно заряженного иона гидроксила OH^- и положительно заряженного иона водорода H^+ образуется молекула воды: $OH^- + H^+ = H_2O$. В результате этой реакции перекись водорода быстро разлагается на атомарный кислород и воду: $H_2O_2 = H_2O + O$.

При этом наблюдается резкое увеличение температуры раствора. В конце реакции скорость разложения перекиси водорода на атомарный кислород и воду наибольшая, так как повышение температуры способствует увеличению скорости химической реакции.

Химическая реакция, при которой наблюдается самопроизвольное увеличение температуры в растворе, носит название экзотермической. Химическая реакция, при которой происходит понижение температуры в растворе, называется эндотермической.

Примером эндотермической реакции может служить растворение в воде гидропирита. Гидропирит представляет собой сухую смесь перекиси водорода и карбамида (мочевины). Обычно он выпускается в таблетках. В результате растворения одной таб-

летки гидропирита в 1 мл воды получается 1 мл 30%-ной перекиси водорода.

Добавление нашатырного спирта в раствор перекиси водорода повышает интенсивность выделения атомарного кислорода, но количество нашатырного спирта обязательно должно регулироваться. При добавлении чрезмерного количества нашатырного спирта происходит резкое вспенивание раствора, сопровождающееся значительным повышением температуры. Такой раствор для обработки волос непригоден. Если же не вводить в перекись водорода нашатырный спирт, то реакция выделения атомарного кислорода будет проходить очень медленно, что для процесса обесцвечивания также не приемлемо.

Для приготовления состава для обесцвечивания волос наиболее целесообразно на каждый миллилитр 30%-ного раствора перекиси водорода добавлять одну каплю 3%-ного нашатырного спирта. Если 3%-ного нашатырного спирта нет, то можно воспользоваться 25%-ным (аммиаком), но при условии, что доза будет соответственно уменьшена.

Вместо нашатырного спирта можно использовать бикарбонат аммония, или двууглекислый аммоний NH_4CO_3 . Этот препарат представляет собой соль угольной кислоты и аммиака, имеет вид белых кристаллов, напоминающих обычную поваренную соль. Он обладает способностью сдерживать разложение перекиси водорода, в результате чего реакция не происходит так бурно, как при использовании нашатырного спирта. Помимо этого, бикарбонат аммония имеет еще одно важное преимущество перед нашатырным спиртом: при его применении получают более естественные цвета волос, с менее рыжими оттенками, характерными для волос, осветленных составом с нашатырным спиртом.

В состав для обесцвечивания волос двууглекислый аммоний вводят в большем количестве, чем нашатырный спирт. В зависимости от свойств волос и конечного цвета, который необходимо получить, количество бикарбоната аммония может меняться. Наибольшая доза его на 500—600 мл раствора — 10 г.

В настоящее время для обесцвечивания волос как в парикмахерских, так и на постижерных предприятиях стали широко применять высокоэффективное средство «Блондоран Супра». Этот препарат обладает большим осветляющим эффектом. В его состав входят вещества, сохраняющие качество волос, а также способствующие более равномерному протеканию реакции выделения атомарного кислорода.

На постижерных предприятиях при обесцвечивании волос применяют составы меньшей концентрации (обычно 2—4%-ной), чем при выполнении этой операции в парикмахерских. Объясняется это тем, что на постижерном предприятии процесс обесцвечивания можно уделить гораздо больше времени. Кроме того, медленный процесс обесцвечивания наносит меньший вред

структуре и качеству волос, следовательно, позволяет получить хорошее изделие.

В постижерных цехах процесс обесцвечивания разделяют на несколько этапов (обычно на два—три или больше) в зависимости от качества исходного сырья, а также желая получить тот или иной цвет волос.

Для того чтобы обесцветить 1 кг волос, требуется около 3 л состава. Этого количества достаточно для того, чтобы равномерно смочить все прядки волос и чтобы некоторое количество состава еще осталось.

Для приготовления 3%-ного состава перекиси водорода из 30%-ной пергидроли можно воспользоваться следующим расчетом: $3000 \cdot 3/30 = 300$ мл, где 3000 — необходимое количество состава, мл; 3 — процентная концентрация состава; 30 — процентная концентрация пергидроли.

Из данного расчета следует, что на такое количество состава следует взять 300 мл 30%-ной пергидроли и 2700 мл воды.

Приготовленный состав надо вылить в специальную ванночку и затем добавить другие компоненты: 100—150 г «Блондоран Супра» и 50 г мыльного порошка, жидкого мыла или шампуня. Мыло и шампунь являются поверхностно-активными веществами и обладают хорошей смачивающей способностью. Это качество имеет большое значение для равномерного смачивания волос внутри прядок, а соответственно и более равномерного обесцвечивания.

Состав необходимо тщательно размешать и аккуратно ровным слоем погрузить в него прядки волос головками в одну сторону. Надо каждую прядку тщательно пропитать составом путем неоднократного погружения и отжима и затем положить на дно ванны.

Время выдержки волос на первом этапе обработки составляет 4 ч. По истечении указанного времени волосы следует извлечь из раствора и положить на некоторое время (не менее чем на 2 ч) в другую ванночку с холодной водой. Время «отдыха» прядей волос в холодной воде при необходимости можно продлить до следующего рабочего дня. Внимательно осмотрев волосы, надо изъять из дальнейшей обработки те пряди, которые приобрели нужный цвет.

Второй этап обесцвечивания продолжают в той же ванночке, добавив в нее дополнительно 200 мл пергидроли, 100 г «Блондоран Супра» и 50 г мыльного порошка. Тщательно перемешав состав, надо положить в него пряди волос и выдерживать их в течение 4 ч. Иногда приходится обрабатывать волосы еще два-три раза, соблюдая при этом предыдущие условия. В процессе выдержки надо периодически контролировать процесс обесцвечивания и в нужный момент прервать его. При этом следует помнить: чем лучше обесцвечены волосы (при сохранении хорошей структуры), тем проще окрасить их в любой цвет.

После окончания процесса обесцвечивания часть волос, которые окрашивать в другой цвет не требуется, следует отделить от общей массы, хорошо промыть с мылом или шампунем, прополоскать подкисленной водой, высушить в сушильном шкафу и отложить для дальнейшей обработки.

Окраска волос. Для окраски натуральных волос в постижерном цехе в основном применяют красители, представляющие собой органические соединения. Они способны окрашивать волосы только в присутствии окислительного агента — перекиси водорода, поэтому их называют окислительными.

Окислительные красители бывают жидкие и пастообразные, но основные красящие компоненты этих красок одни и те же. Сырьем для получения окислительных красителей служат ароматические углеводороды, к которым относятся бензол, толуол, нафталин и другие, получаемые из каменноугольной смолы.

В процессе сухой перегонки каменного угля без доступа воздуха образуется целый ряд газообразных продуктов, а также жидких и твердых веществ. В газовую смесь (коксовый газ) входят такие вещества, как водород, метан, сероводород, аммиак, окись углерода, ароматические амины и некоторые другие компоненты. Ароматические амины извлекаются из коксового газа путем поглощения их ароматическими растворителями. Так образуется смесь ароматических углеводородов, которая служит в дальнейшем для получения входящих в окислительные красители веществ в чистом виде.

Ароматические углеводороды можно получить не только из каменного угля, но и из нефти. Процесс ароматизации нефти (пиролиз) позволяет вырабатывать ароматические углеводороды из нефти любого качества.

При определенной обработке ароматических углеводородов получают исходные продукты для производства окислительных красителей.

Выпускаемые в настоящее время окислительные краски для волос как в нашей стране, так и за рубежом, относятся в основном к группе оксibenзолов, аминофенолов и ароматических аминов.

Парафенилендиамин (1,4-диаминобензол) — производное ароматических аминов. Промышленность выпускает парафенилендиамин в виде кристаллов темно-коричневого, серо-бурого, синего и других цветов с характерным блеском. Это очень легко окисляемое соединение (оно окисляется даже кислородом воздуха). Следовательно, хранить парафенилендиамин надо в плотно закрытой посуде и в темном месте.

Парафенилендиамин входит в состав почти всех выпускаемых в нашей стране окислительных красителей для волос. И это не случайно. Применение его дает возможность легко получать различные естественные цвета волос. Правда, окраска только одним парафенилендиамином бывает недостаточно стойкой к действию солнечного света. Поэтому его приходится использовать в сочетании с другими соединениями.

Резорцин (1,3-диоксibenзол) — производное оксibenзолов. Это соединение широко применяется в фармацевтической промышленности.

Резорцин входит в состав почти всех окислительных красителей для волос, выпускаемых отечественной промышленностью, и выполняет двойную задачу: является хорошим антисептическим средством и повышает качество красителя, придавая ему устойчивость к свету и калоритность.

Окси гидрохинон (1,2,2-триоксibenзол) является также производным оксibenзолов. Выпускается в виде порошка светло-коричневого цвета. Легко окисляется кислородом воздуха, поэтому хранить его следует в плотно закрытом сосуде и не на свету. Очень хорошо растворяется в воде и некоторых органических растворителях. Применяется в основном в смеси с парафенилендиамином, придает окрашиваемому материалу коричневые тона значительной светопрочности. Может применяться и с другими окислительными красителями.

Парааминофенол — производное аминофенолов. Выпускается в виде кристаллического порошка с металлическим блеском. Придает волосам коричневые тона. Парааминофенол используют также для получения красителей серых оттенков, однако в этом случае в составе красителя не должно быть аммиака.

Гидрохинон (парадиоксibenзол) является производным оксibenзолов. Может быть получен из многоатомных сульфокислот или восстановлением соответствующих хинонов. Представляет собой порошок светло-коричневого цвета. Применяется в смеси с другими красителями. Придает составу для окраски свойства, способствующие быстрому закрашиванию седых волос.

Аминодифениламин применяется для окраски волос в серые тона. Промышленность не выпускает готовых серых красителей для волос, поэтому препарат представляет большой интерес для постижеров. Его можно применять в смеси с другими красителями и для получения синеватых оттенков волос.

Применение парафенилендиамина и его производных для окраски волос известно более 50 лет. Еще в 1922 г. парикмахеры и постижеры использовали краску для волос, в состав которой входило это соединение. Препарат назывался паракраской. Готовили его по следующему рецепту (черный цвет): на 1 л дистиллированной воды брали 18 г парафенилендиамина и 15 г двууглекислой соды.

При разбавлении препарата водой в соответствующих количествах и при добавлении в него перекиси водорода получали красители, с помощью которых окрашивали волосы в различные цвета.

Современные окислительные красители на мыльной основе практически позволяют получить любой цвет и оттенок волос. Примером таких красителей может служить краска «Гамма».

«Гамма» имеет девять тонов, основными из которых являются восемь: № 1 — черный, № 2 — темно-каштановый, № 3 — светло-каштановый, № 4 — шатен темный, № 5 — шатен, № 6 — шатен светлый, № 7 — русый, № 8 — пепельный. При смешивании с водой в определенных пропорциях эти восемь тонов могут дать любой естественный оттенок при окрашивании волос.

Краска «Гамма» представляет собой мыльно-спиртовой раствор резорцина с парафенилендиамином. Ее готовят по следующей рецептуре (содержание веществ указано в процентах):

	№ 1	№ 2	№ 3	№ 4	№ 5	№ 6	№ 7
Парафенилендиамин	1,3	0,9	0,75	0,6	0,48	0,4	0,38
Резорцин	3,6	3,0	3,75	4,0	4,0	4,8	4,0
Спирт этиловый	20	20	20	20	20	20	20
Мыло жидкое 30%-ное туалетное	75,1	76,1	75,5	75,4	75,52	74,8	75,62

Для придания красителю приятного запаха в него вводят эфирное масло «Лаванда».

Учитывая, что «Гамма» относится к окислительным красителям, флаконы с краской должны быть всегда плотно закрыты пробками, чтобы она не окислялась кислородом воздуха. При значительном окислении на стенках сосуда появляется темный осадок. Такая краска к работе непригодна. Отлитую из флакона краску не рекомендуется вливать обратно, так как на нее уже начал действовать кислород воздуха и она начала окисляться.

Для правильного понимания процесса взаимодействия окислительных красителей с волосом постижеру необходимо знать, что сами по себе эти красители красящими веществами не являются. В чистом виде это бесцветные или слабоокрашенные соединения. Чтобы сделать их способными окрашивать волосы, их надо окислить перекисью водорода, т. е. получить продукты окисления этих соединений.

Атомные группировки продуктов окисления, появляющиеся в процессе взаимодействия красителей с перекисью водорода, которые придают веществам способность изменять и углублять цвет носят название ауксохромных и хромофорных.

Носителями цветности, или хромофорами (от греческих слов «хромос» — цвет и «форео» — ношу), являются ненасыщенные атомные группировки, к числу которых относятся следующие: — $\text{CH}=\text{CH}$ —этиленовая группа; — $\text{N}=\text{N}$ —азогруппа; — $\text{CH}=\text{N}$ —азометиновая группа; NO — нитроазогруппа; $=\text{CO}$ — карбонильная группа.

Окрашенные соединения, содержащие хромофоры, называются хромогенами. Введение в состав хромогена других атомных группировок, которые называются ауксохромами (от греческих слов «ауксо» — увеличиваю и «хромос» — цвет), влечет за собой дальнейшее углубление цвета и придает веществу красящие свойства. К числу важнейших ауксохромов относятся группы: — OH ; — NH_2 ; — $\text{N}(\text{CH}_3)_2$; — $\text{N}(\text{C}_2\text{H}_5)_2$ и некоторые др.

Таким образом, красители, в которых ауксохромные и хромофорные группы отсутствуют, не способны окрасить. В этом случае в краситель вводят окисляющий агент H_2O_2 .

Продукты окисления, получающиеся в процессе окраски волос, имеют сложное строение и неоднородны по своему характеру. В состав красителей для волос в настоящее время вводят препараты, которые благотворно влияют на волосы. Один из таких компонентов — резорцин. С введением резорцина красящие свойства самого красителя повышаются. В медицинской практике резорцин применяют как стимулятор роста волос.

Парафенилендиамин образует с резорцином молекулярные соединения, имеющие слабощелочные свойства. Такие соединения легко растворяются в воде. При окраске волос смесью парафенилендиамина с резорцином получают коричневые и темно-коричневые цвета значительной светопрочности.

Реакция среды, в которой происходит окрашивание (окисление), оказывает большое влияние на получаемый цвет. Цвет раствора парафенилендиамина при изменении величины рН меняется следующим образом: 8,5 — оранжевый; 8—4,5 — фиолетовый, 4,5 и ниже — красно-коричневый.

Наиболее благоприятна для окраски волос нейтральная или слабощелочная среда. Учитывая это, наилучшим можно считать раствор с рН от 7 до 9.

Известно, что с возрастанием величины рН щелочность раствора увеличивается. Вместе с изменением величины рН в растворе будет меняться и цвет, который можно получить в результате окраски. Следовательно, изменением щелочности раствора красителя можно изменить и получаемый после окраски цвет волос.

В процессе окраски волосы легче всего поглощают продукты окисления первых стадий реакции. В течение процесса окисления молекулы красителя укрупняются и поглощение их волосами замедляется. Отсюда можно сделать важный вывод: наиболее благоприятным моментом для окраски волос является начало окисления красителя.

Часть продуктов окисления, а также еще не успевшие окислиться полупродукты, входящие в состав красителя, проникают сквозь чешуйчатый слой волоса и попадают в его сердцевину.

Изменение цвета волос обусловлено, главным образом, наличием продуктов окисления, так как неокислившиеся полупродукты, как указывалось выше, являются сами по себе бесцветными соединениями и неспособны окрасить волосы.

Окончательное окисление красителя происходит непосредственно на волосах, когда продукты окисления состава вступают в химическую реакцию с карбоксильными аминогруппами кератина волос. Таким образом, окраска волос окислительными красителями является результатом химического взаимодействия продуктов окисления этих красителей с кератином волос.

Краситель взаимодействует с волосами при температуре не выше 30—35° С. Следовательно, краситель должен быть достаточно реакционноспособным, чтобы прокрасить волосы за предельно допустимое время (30—40 мин).

Установлено, что этот режим окраски самый оптимальный. Однако при желании можно замедлить или ускорить ход реакции, уменьшив или увеличив соответственно температуру окружающей среды. Кроме того, присутствие аммиака в красителе благотворно влияет на процесс окраски, так как значительно увеличивает растворимость красителя и позволяет изменять реакцию среды в сторону увеличения или уменьшения основных (щелочных) свойств раствора.

Для окраски волос в постижерном цехе наибольшее применение нашла краска «Гамма». Восемь различных номеров этой краски позволяют получать цвета волос от черного до пепель-

ного. Смешивая краситель с водой в различных пропорциях или один номер «Гаммы» с другим, можно красить полученными составами волосы в разнообразные промежуточные цвета. В табл. 1 даны соотношения массы красителя и воды.

Табл. 1. Соотношения массы компонентов красителя «Гамма» (первая цифра) и воды (вторая цифра) для получения промежуточных цветов

Исходный номер «Гаммы»	Получаемый номер краски							
	1	2	3	4	5	6	7	8
1	—	3:2	1:1	2:3	1:2	2:5	1:3	2:7
2	—	—	3:2	1:1	2:3	1:2	2:5	1:3
3	—	—	—	3:2	1:1	2:3	1:2	2:5
4	—	—	—	—	3:2	1:1	2:3	1:2
5	—	—	—	—	—	3:2	1:1	2:3
6	—	—	—	—	—	—	3:2	1:1
7	—	—	—	—	—	—	—	3:2

Кроме краски «Гамма» в постижерном производстве используют краситель, приготовленный из смеси парафенилендиамина с резорцином. Этот краситель очень прочный. Окрашенные им волосы долго сохраняют цвет.

В краситель, составленный на основе парафенилендиамина и резорцина, входят также некоторые вещества, увеличивающие его вязкость (глицерин) и придающие волосам после окраски каштановые и рыжеватые оттенки (метол и кора крушины).

Краситель состоит из следующих компонентов: парафенилендиамин — 25 г, резорцин — 7 г, метол — 3 г, кора крушины — 25 г, глицерин — 25 мл, вода — 500 мл.

По этой рецептуре краситель готовят следующим образом: 500 мл воды выливают в фарфоровую или эмалированную посуду, ставят ее на горелку и доводят до кипения. Когда вода закипит, в нее опускают кору крушины, зашитую в марлевый мешочек. Таким образом готовится отвар коры крушины. Через 10—15 мин кору крушины вынимают. Вода после этой процедуры принимает цвет слабо заваренного чая. Огонь, на котором стоит сосуд с отваром коры крушины, убавляют до минимума. Затем опускают в полученный отвар заранее размельченные до порошкообразного состояния и смешанные парафенилендиамин, резорцин и метол в количествах, указанных в рецептуре. Опуская эти компоненты в воду, необходимо непрерывно помешивать состав во избежание подгорания краски или образования комочков. Как только высыпанные компоненты красителя полностью растворятся, помешивание прекращают и доводят краску до кипения.

Не следует передерживать смесь на огне. Когда краска закипит или поднимется характерная пена (как при вскипании молока), надо немедленно снять краску с огня и дать ей остыть. После этого краску процеживают через не очень плотную ткань или марлю, добавляют в нее 25 мл глицерина и тщательно размешивают.

Разливать краску в флаконы рекомендуется только тогда, когда она полностью остынет и отстоится. Небольшой осадок на дне посуды выливать в флакон не следует. Желательно поместить краску в темную посуду, так как под действием света она слабеет. Необходимо, чтобы пробирки у флаконов обеспечивали полную герметизацию, иначе краска быстро окислится кислородом воздуха.

Приготовленный таким образом состав красителя является концентратом, так как в нем содержится 5 % парафенилендиамина. Перед употреблением состав надо разбавлять смесью воды и жидкого мыла в соответствующих количествах в зависимости от желаемого цвета волос.

Краска с наибольшим допустимым процентным содержанием парафенилендиамина (1,3 %) предназначена для окраски волос в черный цвет. Для получения более светлого цвета волос процентное содержание парафенилендиамина в красителе следует уменьшить.

Чтобы окрасить волосы в цвет светлый блондин, достаточно сделать красящий состав с содержанием 0,1 % парафенилендиамина. Следовательно, для получения черного цвета волос надо разбавить приблизительно одну часть приготовленного красителя тремя частями воды, а для получения цвета светлый блондин — одну часть красителя пятьюдесятью частями воды. Кроме того, в состав красителя добавляется также пергидроль как окислительный агент и жидкое мыло или шампунь как поверхностно-активное вещество, способствующее лучшему смачиванию волос составом.

Технологический процесс окраски обесцвеченных волос заключается в следующем: прополоскав после обесцвечивания прядки волос в ванночке с водой, необходимо отжать их и по возможности быстро погрузить в приготовленный краситель. При этом надо обратить внимание на то, чтобы волосы каждой пряди равномерно пропитались красителем. Работать следует в резиновых перчатках. Учитывая, что процесс окраски осуществляется быстрее, чем процесс обесцвечивания, рекомендуется постоянно наблюдать за состоянием волос и своевременно переворачивать прядки, следя за тем, чтобы окрашивание в требуемый цвет проходило равномерно. Если состав для окраски составлен правильно, то обычно обесцвеченные волосы окрашиваются за 5—15 мин. По достижении требуемого цвета прядки волос следует вытащить из состава красителя, тщательно промыть с мылом, затем сполоснуть подкисленной водой и просушить.

Расчесывание закатанных головок. Просушив волосы до нормальной массы, закатанные головки прядей надо расчесать на карде (рис. 14). Делать это следует аккуратно, так как волосы

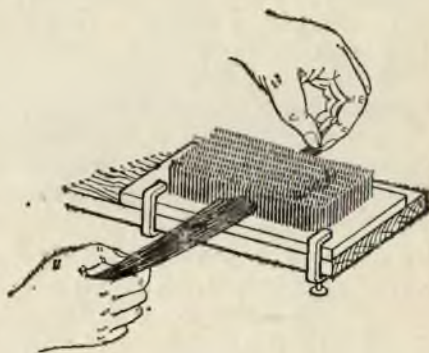


Рис. 14. Расчесывание волос на карде

после предыдущих операций могли частично потерять упругость и сделаться более ломкими. Начинать расчесывание необходимо от самого основания головок, крепко удерживая прядь в правой руке. Короткими и частыми движениями правой руки накладывать основание пряди волос со стороны головок на отдельные зубья карды. При этом прядку волос надо постепенно поворачивать в руке, расширяя таким образом область расчесанного участка волос. Каждую прядку волос необходимо расчесывать до свободного прохождения ее основания сквозь зубья карды. Затем расчесанные прядки в зависимости от длины и цвета уложить на соответствующее место рабочего стола. Прядки следует укладывать головками в одну сторону, чтобы случайно не перепутать головки с концами.

Перетягивание волос по длине. Как известно, в каждой прядке натуральных волос имеются волосы различной длины. При перетягивании волос по длине отделяют длинные волосы от коротких.

Эту операцию проводят на карде. Партию волос, предназначенную для разделения по длинам, надо заложить в карду концами к себе. Для того чтобы волосы из карды выходили с некоторым усилием, на зубья карды поверх волос надо положить специальную щетку щетиной вниз или вторую карду. Таким образом, волосы оказываются зажатыми в карде. Затем пальцами правой руки следует начать вытягивание выступающих кончиков волос. Сначала будут вытягиваться самые длинные волосы. Их необходимо положить на стол отдельно.

После того как все волосы, заложенные в карду, будут вытянуты и разделены по длине, надо перетянуть их с головок. Для этого каждую группу волос снова закладывают в карду уже не концами, а головками к себе, а сверху накладывают щетку или вторую карду. Вытягивать волосы за головки следует небольшими прядочками и по возможности ровно торцевать их головки, складывая на столе. Такими приемами перетягивают и подравнивают (торцуют) головки всей партии волос.

Мелирование волос. Для придания волосам естественного вида волосы различных оттенков смешивают (мелируют). Известно, что на голове человека волосы различных оттенков, сливаясь в один цвет, имеют характерный естественный вид. Такого же эффекта можно добиться и при изготовлении различных постижерных изделий, если мелировать волосы, близкие по тону.

Операции мелирования подвергают как натуральный, так и искусственный волос. Следует отметить, что мелирование натурального и искусственного волоса различно. В частности, при смешивании натурального волоса надо быть предельно внимательным, не путать головки и концы волоса, так как это противоречит основному закону постижерного дела.

Прежде чем приступить к мелированию, надо подобрать волосы соответствующих оттенков. При этом необходимо:

1. Цвет эталонного образца визуально проанализировать, ориентировочно определить его составные элементы и количественное соотношение входящих в данный образец оттенков волос.

2. Качественное и количественное соотношение смешиваемых партий волос различных оттенков должно быть 1:1; 1:2; 1:1:2; 1:1:1 и т. д.

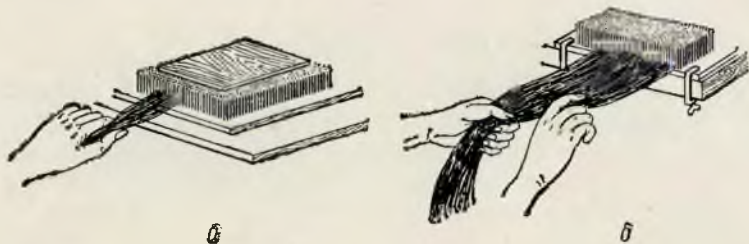


Рис. 15. Мелирование волос

3. Определив ориентировочно качественное и количественное соотношение входящих в эталонный образец партий волос, приступают к мелированию.

Натуральные волосы длиной 20—25 см мелируют следующим образом. Отобранную для смешивания прядь волос расчесывают на карде и раскладывают ровным слоем на столе, затем следующую расчесанную прядь волос тонким слоем накладывают на первую и так продолжают накладывать пряди в зависимости от количества выбранных цветов. Затем разложенные слоями волосы аккуратно закатывают и расчесывают на карде, причем для полного перемешивания волос необходимо повторить операцию 3—4 раза.

При мелировании более длинных волос надо взять прядь у головок в правую руку и прочесать концы волос на карде. После этого концы пряди заложить в карду, удерживая их головки в левой руке. Пальцами правой руки надо держать прядь посередине и закручивать волосы в центр пряди (рис. 15). Прочесать на карде концы пряди, а потом головки. Снова заложить прядь в карду и повторить закручивание волос в центр пряди. Расчесывание концов и головок пряди и закручивание волос повторять до полного перемешивания волос.

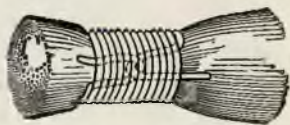


Рис. 16. Прием связывания прядки волос после обработки

Операцией мелирования заканчивается процесс обработки волос. Поэтому после мелирования подбирают соответствующие пряди в зависимости от требований и каждую из них перевязывают плотно нитками.

Прядки волос, полностью подготовленные к изготовлению изделий, перевязывают у головок. При этом нитками плотно виток к витку закручивают основание пряди у головок и связывают скрытым узлом. Отдельные выступающие волосы головок пряди подравнивают ножницами (рис. 16).

Подготовленные волосы упаковывают в целлофановые пакеты и сдают на склад.

§ 9. ОБРАБОТКА ИСКУССТВЕННЫХ ВОЛОС

Отечественная промышленность выпускает для технических целей матированное моноволокно капрон метрического номера 150—200, которое после соответствующей обработки используется для изготовления постижерных изделий.

Обработка искусственных волос несколько отличается от обработки натуральных. Прежде всего сырые волосы освобождают от замасливающих веществ, нанесенных на них в процессе изготовления на заводе. Сырые волосы содержат 1—2% замасливающих веществ. На ощупь они жирные, имеют желтоватую окраску с ярко выраженным запахом минерального масла. Удалять жировые вещества с сырых волос необходимо, иначе волосы будут плохо окрашиваться. Сырые волосы с завода поступают в мотках. Масса мотков — около 500 г.

Сырые искусственные волосы обезжиривают в мыльно-содовом растворе. В ванну из нержавеющей стали наливают воду (до уровня 50 см) и подогревают ее до температуры 60—70°С. Затем на 1 л воды добавляют 6—8 г жидкого мыла и 2 г соды. После тщательного размешивания моющего раствора в ванну опускают навешенные на деревянные гладкие палочки мотки с сырыми волосами (на каждой палочке — по 2—3 мотка). Палочки кладут на борта ванны. Одновременно обрабатывают мотки на 3—4 палочках.

При удалении замасливающих веществ с сырых волос непрерывно поднимают и опускают палочки с мотками, причем периодически мотки переворачивают. Полностью замасливающие вещества удаляются через 15—20 мин. Потом мотки из мыльной ванны на палочках переносят в следующую ванну, где их промывают теплой водой, умягченной содой. Далее палочки с мотками подвешивают на деревянную стойку над ванной, чтобы стекла вся жидкость. Приготовленный состав можно использовать 2—3 раза с добавлением 50% мыла и соды от первоначально взятого количества.

Вторая операция обработки искусственных волос — окраска. Отмытые от замасливающих веществ мотки на палочках переносят в предварительно подготовленную красильную ванну. Красильную ванну готовят следующим образом. Умягченную содой воду, налитую почти до бортиков ванны, подогревают до температуры 85—95°С.

Отдельно в небольшом количестве горячей воды (1—2 л) растворяют краситель, тщательно размешивают раствор, процеживают через ткань и заливают в ванну.

Затем окрашивают небольшой пробный моточек: в случае отклонения от заданного цвета корректируют красильную ванну и только после этого приступают к окраске всей партии.

Мотки синтетических волос красят при непрерывном движении палочек по вертикали и горизонтали, чтобы волосы окрашивались равномерно. Через каждые 1—2 мин мотки на палочках переворачивают. Красить волокно следует в резиновых перчатках.

При составлении красителей для получения наиболее распространенных цветовых оттенков волос можно пользоваться табл. 2.

Дополнительные (промежуточные) цвета можно получить соответственно уменьшая или увеличивая количество красителей.

Время крашения искусственных волос равно 15—20 мин при температуре 65—95° С.

Окрашенные мотки вынимают из ванны и после стекания избытка краски переносят в промывочную ванну с теплой водой. Промытые мотки заворачивают в полотно и отжимают в центрифуге стиральной машины. Затем влажные мотки проходят антистатическую обработку в водном растворе препарата ОС-20.

В ванну (до половины ее объема) наливают воду, которую подогревают до температуры 40—50° С. Потом при помешивании добавляют препарат ОС-20 из расчета 1,5 г на 1 л воды. Мотки волос погружают в ванну, следя за тем, чтобы они равномерно пропитались раствором, после чего их вынимают из ванны и отжимают в центрифуге стиральной машины. Потом мотки высушивают на воздухе или в сушилке при температуре 50—60° С. После сушки мотки разрезают, расчесывают и направляют в случае необходимости в дальнейшую обработку.

§ 10. ОБРАБОТКА МАТЕРИАЛОВ

Обработка тюля. Тюль, используемый для изготовления монтюров волосяных изделий, предварительно должен быть окрашен в тон волос. Кроме того, ему необходимо придать определенную жесткость для лучшего сохранения формы.

Табл. 2. Подбор красителей для получения определенного цвета волос

Цвет	Количество красителя, % от массы окрашиваемых волос		
	Прямой черный З	Прямой коричневый КХ	Прямой коричневый ЖХ
Черный	7	0,1	—
Темный шатен	4	1	1
Шатен	3	1,5	2
Светлый шатен	1	3	2

Тюль красят теми же красителями, которыми красят искусственные волосы. В основном тюль красят в три цвета: для черных волос — в черный, для темно-русых (каштановых) — в коричневый, для белокурых (рыжих) — в светло-бежевый.

Температура красителя должна быть 95—100°С, крашение длится 15—20 мин. Для черного тона берут красителя до 6% от массы окрашиваемого материала, для среднего — 3,5% и для светлого — 0,5—1%. При крашении тюль в ванне помешивают палкой. После крашения тюль промывают теплой водой и отжимают в центрифуге стиральной машины.

Влажный тюль, чтобы придать ему жесткость, обрабатывают водным раствором желатина. Для приготовления раствора нужной консистенции на 1 л воды берут 100 г пищевого или фотожелатина. Желатин засыпают в воду и оставляют на 2—3 ч для набухания. Далее набухший желатин медленно подогревают при постоянном помешивании до температуры 50—60°С. В готовом растворе не должно быть комков и сгустков.

Перед пропиткой тюля в желатиновый раствор добавляют дубитель — двухромовокислый аммоний (порошок желтого цвета), предварительно растворенный в небольшом количестве теплой воды (из расчета 20% от массы желатина).

В хорошо перемешанный клеевой раствор опускают окрашенные куски тюля на 5—10 мин. По окончании операции тюль вручную слегка отжимают и высушивают на воздухе в растянутом состоянии (на рамках).

Обработка тесьмы. Тесьма для монтюра, как и тюль, должна быть окрашена в тон используемых для постижерных изделий волос. Красить ее можно в той же ванне, где красили тюль, но время крашения увеличивается на 15—20 мин, так как тесьма имеет большую плотность. После крашения тесьму необходимо тщательно промыть горячей водой, а затем, слегка просушив, разгладить утюгом.

Чтобы тесьма окрашивалась равномерно, в процессе крашения ее необходимо помешивать деревянной палкой.

Обработка газ-сита. Газ-сито обязательно подкрашивают под цвет волос. Для этого куски сита предварительно замачивают в теплой воде, затем опускают в красильную ванну и красят в течение 10—15 мин. Окрашенную ткань промывают теплой водой, высушивают и разглаживают утюгом.

Глава IV Конструирование постижерных изделий

В настоящее время спрос населения на постижерные изделия держится на достаточно высоком уровне.

Ношение париков обусловлено и социальными причинами (ритмом жизни и деятельности человека), и требованиями современной моды (прическа, цвет платья, косметика должны сочетаться как можно гармоничнее и эффектнее).

Традиционный ручной способ производства постижерных изделий сдерживает увеличение их выпуска. Один из путей повышения производительности труда в постижерном деле — максимальная механизация ручного труда, а также разработка экономичных и удобных в эксплуатации конструкций монтюров. Постижерные изделия в зависимости от назначения отличаются формой, конструкцией, внешним видом, материалами, из которых они изготовлены.

Требования, предъявляемые к постижерным изделиям, следует разделить на гигиенические и эстетические.

Чтобы обеспечить хороший воздухообмен между кожей головы и окружающей средой, используют воздухопроницаемые ткани — всевозможные сетки и ажурные эластичные ленты, из которых делают так называемые облегченные парики.

Постижерные изделия должны не только отвечать гигиеническим требованиям, но и быть удобными в эксплуатации.

Весьма серьезны и эстетические требования к постижерным изделиям. Они зависят от моды, цветового решения изделия и т. д.

Следующими важными требованиями к постижерным изделиям являются прочность и износостойкость. Вот почему синтетические ткани для изготовления монтюров париков в настоящее время находят большее применение, чем хлопчатобумажные.

В целях увеличения выпуска париков Центральным проектно-конструкторским и технологическим бюро Минбыта РСФСР была разработана единая методика конструирования постижерных изделий.

§ 11. ОСНОВНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ К КОНСТРУКЦИИ МОНТЮРА

К конструкции монтюра парика предъявляется ряд определенных требований.

1. Внешний вид монтюра должен строго соответствовать утвержденной модели.

2. Монтюр должен быть изготовлен точно по лекалам.

3. Конструкция монтюра должна быть технологичной (удобной в обработке) и экономичной по затратам труда и материалов.

4. Монтюр должен обеспечивать хороший воздухообмен.

5. Модель парика должна отвечать эстетическим требованиям, т. е. моде на прическу и цвет волос, назначению прически и т. д.

Для успешного выполнения перечисленных выше требований недостаточно только личного опыта конструктора или наблюдений, сделанных на ограниченном количестве данных. Необходимо установить основные размеры и выявить наиболее характерные типы головы человека.

Все эти сведения могут быть получены только на основании результатов специальной обработки массовых антропологических материалов, характеризующих индивидуальные особенности человека с точки зрения размерной типологии головы.

Чтобы увязать размеры деталей париков с размерами головы человека и определить величину и расположение основных конструктивных (базисных) линий применительно к различным видам париков, необходимо провести измерение головы по производственной методике, отличающейся от антропологического метода тем, что при измерении головы по этой методике исходят из условий, определяющих положение на ней парика; антропометрически же измерения базируются на антропометрических точках черепа.

Для того чтобы представить разнообразие антропологического состава населения были проведены выборочные антропологические обмеры населения Москвы и других городов СССР по производственной методике. Всего было обследовано 500 женщин и 100 мужчин. По производственной методике определяли характерные размеры головы: обхват, глубину, высоту, ширину затылочной части, ширину лба, ширину шеи, верхние виски, нижние виски. Все размеры определяли в сантиметрах по способу, который будет описан ниже.

Собранный материал был проанализирован с применением методов математической статистики. Произведенные массовые обмеры населения дали необходимый материал для разработки размерной типологии головы мужчины и женщины.

Правильное решение вопроса разработки рациональной размерной типологии может быть найдено при условии, если разнообразие данных, полученных в результате произведенных обмеров населения, будет представлено ограниченным количеством типов, но при этом таких, которые с максимальной полнотой отражали бы это морфологическое разнообразие.

Анализируя материалы по производственным обмерам населения (табл. 3—8), можно сделать вывод, что результаты

Табл. 3. Число сочетаний величин обхвата и глубины головы у мужчин

Глубина головы	Обхват головы											Итого
	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	
27	—	—	—	—	—	—	1	1	—	—	1	3
28	—	—	—	1	1	2	1	1	—	—	—	6
29	—	1	—	—	2	4	—	1	1	—	—	9
30	—	—	—	—	—	4	4	9	3	1	—	21
31	—	—	—	—	1	4	3	8	2	2	2	22
32	—	—	1	—	—	1	7	8	8	—	1	26
33	—	—	—	—	1	1	3	—	3	1	—	9
34	—	—	—	—	—	1	—	—	2	1	—	4
Итого	0	1	1	1	5	17	19	28	19	5	4	100

Табл. 4. Число сочетаний величин обхвата и глубины головы у женщин

Глубина головы	Обхват головы										Итого
	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	
26	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
27	—	—	1	1	1	—	—	—	—	—	3
28	—	—	2	9	3	—	4	—	—	—	18
29	4	2	12	7	13	8	4	1	—	—	51
30	—	1	6	10	26	13	10	14	—	—	80
31	—	—	9	30	27	11	13	2	5	—	97
32	—	—	3	21	28	35	18	13	1	—	119
33	—	1	—	4	19	15	26	9	3	—	77
34	—	—	—	1	5	8	11	16	3	2	49
35	—	1	—	—	—	1	1	1	2	—	6
Итого	4	5	33	83	122	91	90	56	14	2	500

Табл. 5. Число сочетаний величин обхвата и высоты головы у женщин

Высота головы	Обхват головы										Итого
	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	
24	—	—	—	3	1	—	—	—	—	—	4
25	1	—	—	1	—	1	—	—	—	—	3
26	3	2	5	3	2	—	—	—	—	—	15
27	—	—	6	4	17	3	7	3	—	—	40
28	—	2	14	12	25	18	12	1	—	—	84
29	—	—	6	36	38	23	22	8	—	—	133
30	—	—	5	13	16	25	28	16	4	—	105
31	—	—	—	5	16	15	22	12	4	—	74
32	—	—	—	2	5	10	2	4	3	1	27
33	—	—	—	—	2	1	2	1	2	—	8
34	—	—	—	—	2	—	3	—	1	1	7
Итого	4	4	34	79	124	96	98	45	14	2	500

Табл. 6. Число сочетаний величин обхвата и высоты головы у мужчин

Высота головы	Обхват головы										Итого
	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	
26	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—	1
27	—	—	—	2	—	—	—	—	—	—	2
28	—	—	—	—	5	2	1	1	—	—	9
29	1	—	—	1	8	4	3	2	—	—	19
30	—	1	1	—	2	5	11	5	2	1	28
31	—	—	—	2	2	2	5	4	—	1	16
32	—	—	—	—	—	6	5	6	1	1	19
33	—	—	—	—	—	—	2	1	—	—	3
34	—	—	—	—	—	—	—	—	2	—	2
Итого	1	1	2	5	17	19	17	19	5	3	100

Табл. 7. Число сочетаний величин глубины и высоты головы у мужчин

Глубина головы	Высота головы									Итого
	26	27	28	29	30	31	32	33	34	
27	—	—	—	—	2	—	—	—	1	3
28	1	1	—	—	2	1	—	—	—	5
29	—	1	1	4	2	1	1	—	—	10
30	—	—	3	5	6	5	4	—	—	23
31	—	1	4	2	3	3	5	2	2	22
32	—	—	1	5	8	3	6	2	—	25
33	—	—	1	1	—	2	4	—	—	8
34	—	—	—	1	1	—	1	1	—	4
Итого	1	3	10	18	24	15	21	5	3	100

производственных измерений не подчиняются закону нормального распределения, как это имеет место при антропологических обмерах. Кроме того, данные таблиц, в которых отражено число сочетаний величин обхвата, глубины и высоты головы, показывают, что при одном и том же значении обхвата головы величины глубины и высоты головы имеют большую самостоятельную изменчивость, что делает невозможным закрепление за одним значением обхвата головы только одного варианта величины высоты и глубины головы.

Табл. 8. Число сочетаний величин глубины и высоты головы у женщин

Глубина головы	Высота головы											Итого	
	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34		
26	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
27	—	1	1	—	—	1	1	—	—	—	—	—	4
28	—	—	3	—	6	5	2	3	—	—	—	—	19
29	—	1	5	7	17	11	3	4	2	—	—	—	50
30	—	—	1	12	14	22	17	13	3	—	1	—	73
31	3	1	2	10	24	41	17	—	3	—	—	—	101
32	—	—	3	4	14	38	31	24	3	2	—	—	119
33	—	—	1	9	12	18	21	15	4	—	—	—	80
34	—	—	—	—	2	10	14	14	6	2	1	—	49
35	—	—	—	—	1	—	2	—	2	—	—	—	5
Итого	3	3	16	42	90	146	98	73	23	4	2	—	500

Следовательно, величины обхвата, глубины и высоты головы, наилучшим образом отвечают всем требованиям, предъявляемым к ведущим признакам, и могут быть положены в основу типизации.

На основании проведенной статистической обработки данных производственных измерений все группы людей были разделены на три типа: с глубиной головы большей, чем высота; с глубиной головы меньшей, чем высота, и с глубиной головы, равной высоте.

Характеризуя форму головы как отношение глубины головы к ее высоте (коэффициент κ) можно выделить следующие типы:
 тип I — $\kappa > 1$ — узкоголовость;
 тип II — $\kappa < 1$ — широкоголовость;
 тип III — $\kappa = 1$ — среднеголовость.

§ 12. МЕТОДИКА СНЯТИЯ МЕРОК

Для создания полноценной конструкции парика, отвечающей всем требованиям и обеспечивающей хорошую посадку изделия на голове, важное значение имеет правильное определение размеров головы человека.

При неправильном снятии мерок расчеты деталей монтюра, раскрой материалов и другие работы не дадут положительных результатов.

Для создания конструкции монтюра парика необходимо сделать восемь или шесть (в зависимости от способа изготовления парика) измерений (рис. 17 а—з). При снятии мерок на-

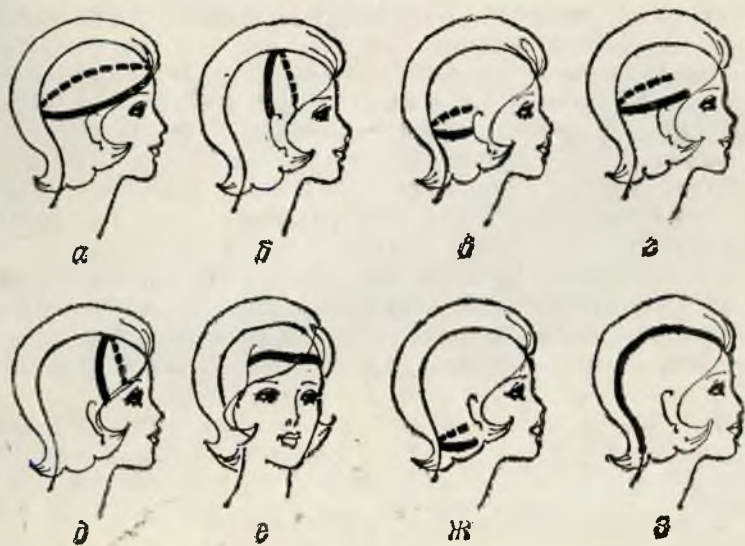


Рис. 17. Приемы снятия мерок для изготовления парика

до строго придерживаться указанных ниже способов обмера головы.

Измерения следует делать сантиметровой лентой, плотно натягивая ее по голове.

Если у заказчика длинные волосы, то надо до обмера головы собрать волосы в пучок и закрепить их заколками на затылке и только после этого делать измерения, накладывая сантиметровую ленту сверху собранных в пучок волос.

В конструировании париков основной исходной линией является линия обхвата головы $O_{\text{гол}}$, равная размеру парика.

1. Обхват головы $O_{\text{гол}}$ измеряют сантиметровой лентой, которую располагают вокруг головы от центра лба через височные углы и под затылочным бугром (рис. 17, а).

2. Высоту головы $V_{\text{гол}}$ измеряют от уха до уха через самую высокую точку темени (рис. 17, б).

3. Ширину затылочной части головы $Ш_з$ измеряют от середины верхней части уха через самую выпуклую точку затылочного бугра (рис. 17, в).

4. Верхние виски $V_{\text{в}}$ измеряют от начала роста волос на виске через затылочный бугор (рис. 17, г).

5. Нижние виски $V_{\text{н}}$ измеряют от конца роста волос на виске через темя (рис. 17, д).

6. Ширину лба $Ш_{\text{л}}$ измеряют от одного до другого виска по краю роста волос на лбу (рис. 17, е).

7. Ширину шеи $Ш_{\text{ш}}$ измеряют по границе роста волос на шее (рис. 17, ж).

8. Глубину изделия Γ измеряют от начала роста волос на лбу до затылочной впадины (рис. 17, з).

Перечисленные размеры необходимы при конструировании монтюров париков муляжным способом. Это обусловлено тем, что муляжный способ изготовления париков применяется в случае полной потери волосяного покрова на голове. Следовательно, форма монтюра (в частности его контур) должна наиболее точно повторять естественную линию роста волос на голове заказчика.

При конструировании монтюров расчетно-муляжным способом достаточно иметь шесть размеров головы заказчика: обхват головы $O_{\text{гол}}$, глубину головы $\Gamma_{\text{гол}}$, высоту головы $V_{\text{гол}}$, ширину затылочной части $Ш_з$, ширину лобной части $Ш_{\text{л}}$, ширину шеи $Ш_{\text{ш}}$.

На основании этих размеров рассчитывают все детали конструкции монтюра парика.

§ 13. МЕТОДИКА КОНСТРУИРОВАНИЯ ПАРИКОВ

Методика конструирования париков базируется на основе объединения двух способов: муляжного и расчетно-муляжного, а в части построения чертежей — на основе расчетно-аналитического метода.

При конструировании париков по индивидуальным заказам населения и при индивидуальном способе их изготовления необходимо учитывать особенности строения головы, овал лица, фигуру и рост человека. При одном и том же размере парики для разных людей имеют свои конструктивные особенности. Это обусловлено различием в формах головы.

Конструирование париков наряду с моделированием — важнейший этап производства париков и не только предопределяет в значительной степени качество париков, но и является своего рода фундаментом, без которого не могут быть решены вопросы усовершенствования технологии, механизации и организации производства париков.

Для того чтобы приступить к конструированию париков, необходимо:

1. Знать детали, из которых состоит монтюр парика, их размеры и допуски при обработке, которые будут указаны при построении чертежей этих деталей.

2. Уметь чертить все детали, исходя из форм и размера.

3. Заготовить из картона лекала (выкройки), т.е. копии чертежей всех деталей монтюра.

В современной технологии применяются два способа создания объемного изделия из ткани.

Механический способ — создание выпуклостей на деталях с помощью криволинейных контуров и вытачек.

Пластический способ — создание нужной формы посредством влажно-тепловой обработки (утюжки, натяжки и т. д.).

В производстве постижерных изделий преобладающим является механический способ создания формы монтюра, так как пластический способ более трудоемкий и не всегда приемлем.

Муляжный метод конструирования монтюров париков является пока преобладающим.

Муляжный метод применяется при конструировании монтюров из хлопчатобумажной ткани для протезных париков. Он также необходим для поиска определенных форм постижерных изделий при изготовлении выкроек. Муляжный метод заключается в том, что на деревянную форму, соответствующую данному типу, форме и размеру парика, переносят размеры, снятые с головы заказчика. Размеры наносят на форму в виде конструктивных точек, которые соединяют между собой. В результате на форме образуются контуры монтюра парика.

Тюль располагают на форме в соответствии с контурной линией монтюра. При раскрое тканей необходимо учитывать направление нитей, так как это помогает сохранять форму и внешний вид монтюра.

При изготовлении монтюра ткань располагают по долевой нити на лобной и на центральной частях. Тюль кладут так, чтобы все вытачки и другие линии были симметричны. Перед изготовлением монтюра тюль необходимо окрасить, подкрахмалить и отгладить.

Сметанный монтюр примеряют заказчику, прошивают на швейной машине и отутюживают. На этом процесс изготовления жесткого монтюра заканчивается.

Сущность расчетно-муляжного метода конструирования париков заключается в том, что детали монтюра разбивают на

правильные геометрические фигуры и вычисляют размеры каждой из них на основании данных, полученных в результате производственных измерений головы заказчика. При этом дают припуски на швы и обработку, вносят поправку на растяжимость ткани.

Расчетно-муляжный метод конструирования мантий париков находится в неразрывной связи с расчетно-аналитическим методом в области построения чертежей конструкций.

При расчетно-аналитическом методе чертежи строят путем геометрических и графических разверток сглаженных контуров головы человека с необходимыми конструктивными прибавками. В основу размерных характеристик положены производственные измерения.

В тех случаях, когда тот или иной узел конструкции или участок чертежа строят непосредственно по размеру (глубина головы, высота головы), применяют графический метод. Там, где конструктивные линии и положение конструктивных точек связаны с формой отдельных узлов конструкции или контуров головы человека, применяют метод геометрических разверток (построение контуров лобно-височной и центральной деталей). В итоге весь чертеж строят по натуральным обмерам головы при полном отказе от пропорциональных расчетов, которые осложнили бы работу ввиду часто встречающейся непропорциональности в строении головы человека.

Каждый узел конструкции строят по размерам соответствующего участка головы, и в практической работе замена одного размера другим не допускается.

Для построения чертежей конструкции имеются различные расчетные формулы, например, отражающие связи между размерами отдельных участков головы.

Основными чертами методики конструирования мантий париков являются:

1 Единство методики конструирования мужских и женских мантий париков.

2. Определение всех элементов конструкции расчетным путем. Это позволяет конструктору уверенно маневрировать конструкцией, изменять по своему желанию любой узел конструкции.

3. Построение всех чертежей с припусками на швы.

4. Выявление возможности четко определять необходимую обработку изделия с учетом реальных условий и технологического процесса на предприятии.

5. Возможность осуществления унификации деталей изделий, а также дальнейшей механизации обработки изделий.

При конструировании мантий париков необходимо учитывать направление нитей в ткани. Жесткий тюль располагают на всех деталях мантий по долевой нити (по основе), а эластичные ткани — по поперечной (по утку).

При конструировании эластичных и комбинированных мон­тюров париков применяются следующие обозначения и значе­ния величин, используемых в расчетах:

- $O_{\text{гол}}$ — $1/2$ обхвата головы;
- $B_{\text{гол}}$ — $1/2$ высоты головы;
- $Ш_{\text{з}}$ — $1/2$ ширины затылочной части;
- $Ш_{\text{л}}$ — $1/2$ ширины лба;
- $Ш_{\text{ш}}$ — $1/2$ ширины шеи;
- G — глубина головы;
- $Э_{\text{л}}$ — ширина эластичной ленты;
- K_1 — припуск на ширину шва, равный 0,5 см;
- K_2 — припуск на ширину шва, равный 1 см;
- K_3 — конструктивный припуск, равный 2 см;
- δ — 11 см; m — 5 см; c — 13 см; b — 8 см;
- ϕ — 6 см; n — 5,5 см; δ , m , c , b , ϕ , n — постоянные величины для всех размеров, выявленные опытным путем.

Разработка модели парика

Разработка каждой новой модели парика связана с реше­нием комплекса художественно-конструкторских, технических и технологических вопросов. Кроме того, при этом следует учи­тывать и требования заказчика, которые чаще всего заключа­ются в желании иметь удобный с точки зрения носки парик с определенной моделью прически. Поэтому разработка модели парика начинается с определения конструктивных особенностей прически (длины волос на различных участках, диа­метра завитки локонов, на­правления волос в прическе, наличия пробора и др.). На основании полученных дан­ных создают эскиз модели прически, который жела­тельно согласовать с заказ­чиком. После этого разра­батывают технические дан­ные, необходимые для пас­порта данной модели.

В техническом паспорте на модель парика должны быть перечень и нормы рас­хода материалов, исполь­зуемых для изготовления монтюра; таблица условных обозначений направления завитка треса на каждом участке парика; таблица технических данных; расчет потребного количества волос; схемы нашивки треса на монтюр.

Таблица технических данных должна содержать следующие сведения: количество волос различной длины, необходимых для



Рис. 18. Эскиз модели парика

создания данной модели парика; длина волос при раскрое в см; масса волос каждой длины, полученная расчетным путем; длина волос в тресе; длина треса для волос каждой длины; диаметр заправки волос для каждой длины; номера линий нашивки треса на монтаж; коэффициент плотности треса и примечание, в котором содержатся сведения по тамбуровке волос, наличию пробора, оплante или финсиона и т. д.

Технический паспорт на модель парика, показанную на рис. 18, выглядит следующим образом.

Краткое описание модели. Модель рекомендуется женщинам всех возрастов. Отличительной особенностью модели является наличие съемных деталей, которые позволяют изменить форму прически и тем самым сделать ее универсальной, т. е. либо повседневной, либо для торжественных случаев.

Монтаж облегченный. Конструкция монтажа сочетает в себе детали из нейлоновой сетки и ажурных эластичных лент, имеется шейная деталь. Регулирующие эластичные ленты расположены на изнаночной стороне боковых эластичных лент и перемещаются по маджигу на шейной детали. Регулирующие эластичные ленты позволяют изменить размер парика в пределах одной размерной группы.

Съемные детали крепятся на теменном участке монтажа. Съемная деталь представляет собой участок оплante, на который в первом варианте нашит финсон и несколько отрезков треса, а во втором — резиновый лист.

Модель прически состоит из волос пяти длин. Способ нашивки на боковых, затылочной и шейном участках монтажа — по линиям № 1—26 простой, т. е. трес нашивают завитком волос вниз. На теменном участке монтажа трес по линиям № 26, 28, 30 нашивают в два ряда с разным направлением волос в тресе.

Резиновый лист тамбуруют волосами двух длин. Волосы меньшей длины располагают по направлению к лобной линии парика.

Съемные детали крепят при помощи специальной клейкой ленты.

Модель прически с финсионом представляет собой повседневную прическу со стрижкой волос средней длины.

Модель прически во втором варианте предназначена для торжественных случаев. Волосы на височных участках укладывают пышными локонами.

Определение расчетной массы волос (табл. 9).

$$M = \frac{C}{3} \frac{2H}{K}$$

Табл. 9. Технические данные

Длина волос при раскрое, см	Масса паре-завных волос, г	Длина согнутых волос, см	Длина треса, см	Диаметр за-правки треса, см	№ линий на-шивки треса	Коэффициент плотности треса	Примечание
11	8	6—5	170	3,6	1—9	150	—
15	11	8—7	160	3,4	10—12	150	—
21	33	10—11	350	3,4	13—21	150	—
23	38	13—10	500	3,4	22—32	200	—
24	15	6—18	—	5,0	—	—	Резиновый лист
21	5	10—11	—	3,2	—	—	То же

где M — масса нарезанного волоса, г; C — длина нарезанного волоса, см; H — длина треса; K — коэффициент плотности набора треса.

$$M = \frac{11 \cdot 2 \cdot 170}{3 \cdot 150} = 8 \text{ г}; \quad M = \frac{15 \cdot 2 \cdot 160}{3 \cdot 150} = 11 \text{ г};$$

$$M = \frac{21 \cdot 2 \cdot 350}{3 \cdot 150} = 33 \text{ г}; \quad M = \frac{23 \cdot 2 \cdot 500}{3 \cdot 200} = 38 \text{ г}.$$

Материалы, используемые при изготовлении монтюра:

- | | |
|----------------------------------|---------|
| 1. Нейлоновая сетка | MC-1025 |
| 2. Сетка кружевная | MC-2458 |
| 3. Нейлоновая сетка (уплотнение) | MC-1019 |
| 4. Нейлоновая тесьма | MC-1042 |
| 5. Эластичная тесьма | MC-1048 |
| 6. Резиновый лист | MC-1077 |
| 7. Эластичная лента ажурная | MC-1002 |
| 8. Виниловая пленка | MC-1001 |
| 9. Специальная клейкая лента | MC-1000 |
| 10. Нитки тетерон | № 50 |

На рис. 19 показана рекомендуемая конструкция монтюра. На рис. 20 приведена схема нашивки треса на монтюр на центральной, височной, затылочной и шейной частях парика.

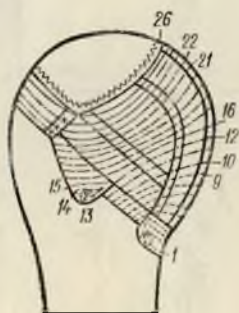
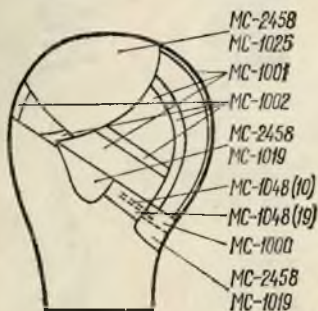


Рис. 19. Рекомендуемая конструкция монтюра

Рис. 20. Схема нашивки треса на монтюр

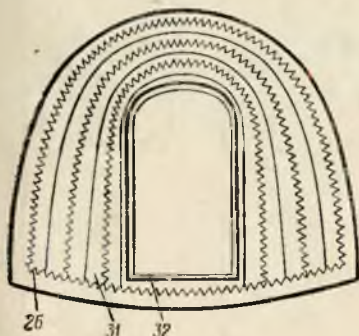


Рис. 21. Схема нашивки теменного участка волос

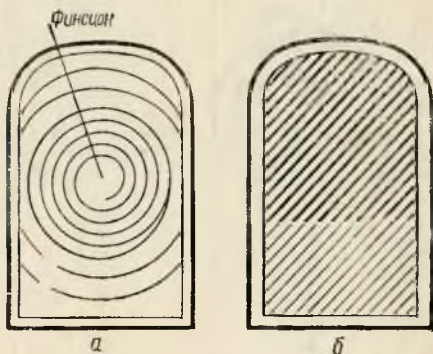


Рис. 22. Схема нашивки волос финисона и резинового листа

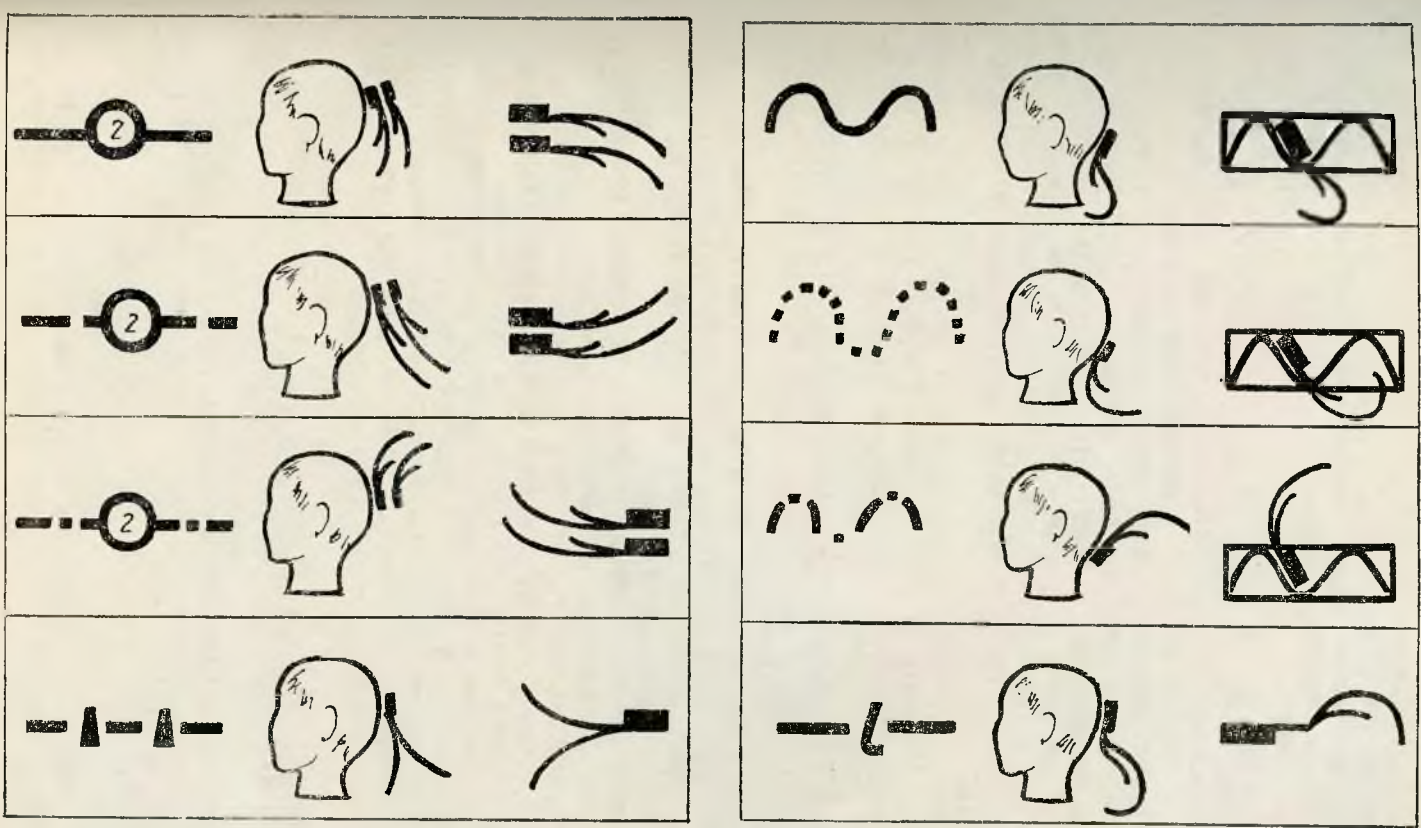
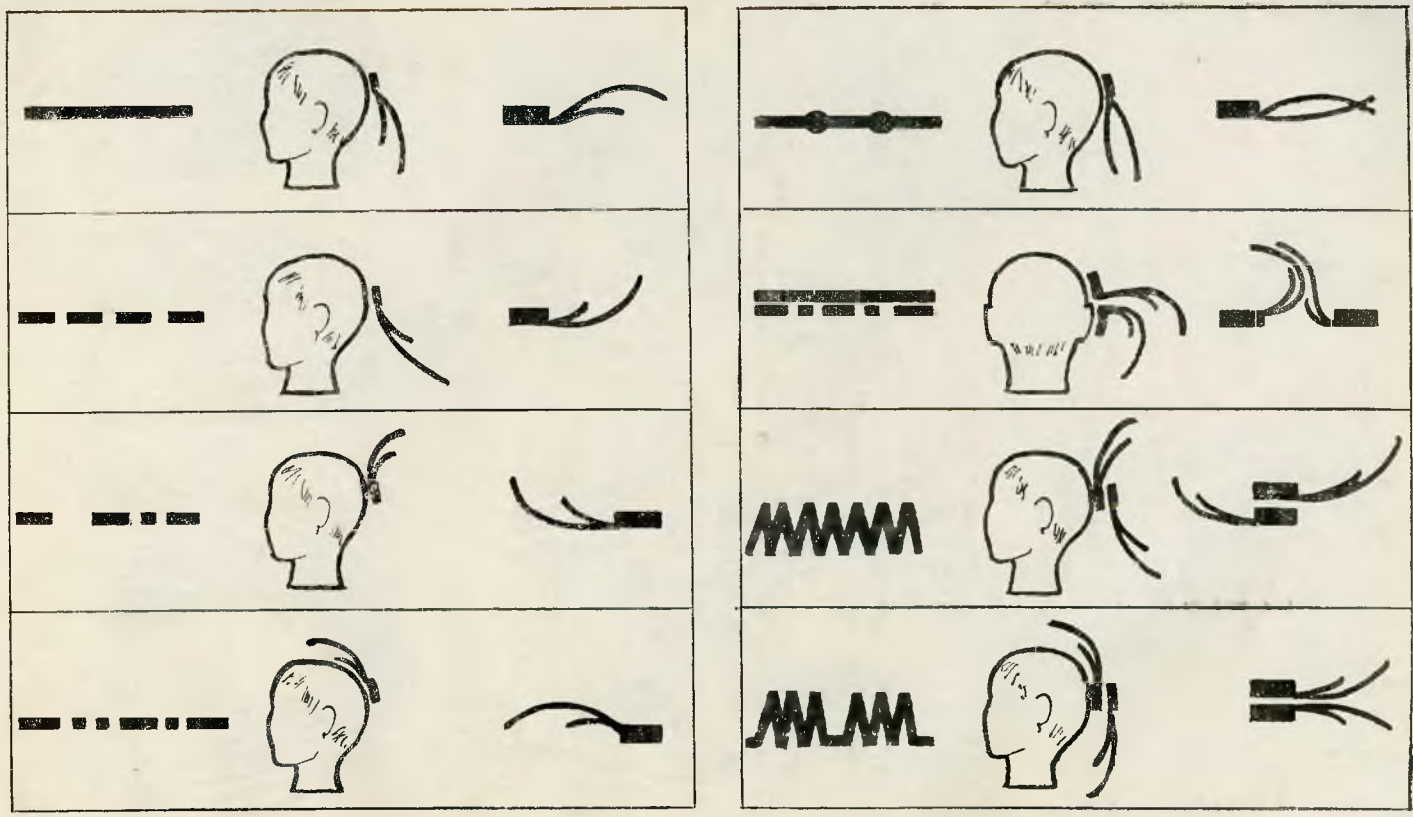


Рис. 23. Условные обозначения нашивки треса на монтюр, приводимые в техническом паспорте на каждую модель парика

На рис. 21 приведена схема нашивки треса на монтюр на теменной части парика.

На рис. 22, а показана нашивка волос финсиона, на рис. 22, б — нашивка волос на резиновый лист.

В техническом паспорте могут быть и другие необходимые для каждой конкретной модели данные, отражающие ее технологические или конструктивные особенности.

В соответствии с особенностями разработанной модели, а также данными по обмеру головы заказчика создают эскиз конструкции монтюра. Затем в зависимости от конструктивных особенностей деталей монтюра определяют перечень необходимых материалов в соответствии с их свойствами. Далее по эскизу разработанного монтюра муляжным методом готовят основные и производные лекала монтюра. По расчетно-муляжному методу корректируют детали монтюра, полученные муляжным методом.

Затем приступают к изготовлению разработанной модели парика. Нарезают и подготавливают волосы (мелируют, делают трес, завивают и т. д.) согласно таблице технических данных.

По разработанным лекалам раскраивают материалы для монтюра. Выкроенные детали монтюра сшивают согласно имеющимся техническим данным.

Трес на монтюр нашивают по разработанной схеме.

В настоящее время применяют 16 различных вариантов нашивки треса на монтюр. Такое разнообразие позволяет создавать различные формы причесок.

Для каждого варианта нашивки разработаны специальные условные обозначения (рис. 23).

На разработанной для каждой модели парика схеме нашивки при помощи условных обозначений указывают варианты нашивки треса на соответствующих участках монтюра.

При наличии в причёске пробора или финсиона определяют его положение на монтюре, форму и размеры. После изготовления парика тамбуруют переднюю кромку монтюра (или других участков согласно техническим данным), стригут волосы и причёсывают их по эскизу модели причёски.

§ 14. ТЕХНИЧЕСКОЕ РАЗМНОЖЕНИЕ ЛЕКАЛ

Техническое размножение лекал осуществляют в полном соответствии с изложенной выше методикой конструирования монтюров париков.

Величины приращений для каждой конструкции рассчитывают путем составления расчетных таблиц. Применяя рекомендуемые приращения, можно получить чертежи конструкций монтюров женских и мужских париков по всем размерным

группам и типам, причем максимальные отклонения чертежа, полученного путем технического размножения, от чертежа, полученного конструктивным путем, не превышают 0,3 см.

В качестве базисного размера для разработки конструкций, по которому следует размножать лекала, рекомендуется размер 56 в женских париках и 58 в мужских.

Установленные величины приращений для размерных групп и типов представлены в виде сводных таблиц с подразделением на виды монтажных париков.

Для каждого изделия дана дальнейшая дифференциация по основным деталям и конструктивным точкам деталей.

Для каждой конструктивной точки деталей монтажных париков указаны абсолютные величины перемещения ее по горизонтали и вертикали на одну размерную группу.

Для характеристики перемещений принята система знаков плюс и минус (табл. 10).

Табл. 10. Система обозначений перемещения деталей

Обозначение	По горизонтали		По вертикали	
	При увеличении размера	При уменьшении размера	При увеличении размера	При уменьшении размера
Плюс	Вправо	Влево	Вверх	Вниз
Минус	Влево	Вправо	Вниз	Вверх

Система обозначений приращений использована и в сводных таблицах (знак плюс не ставится).

Изготовление лекал основных и производных деталей

По чертежам конструкции изделия изготавливают основные лекала, в которых учитывают припуски на швы.

Припуски на швы в лекалах учитывают при построении деталей конструкции и обозначают пунктирными линиями. Производные детали (уплотнения, эластичные ленты и т. д.) можно строить по лекалам основных деталей.

Конструирование париков не может быть оторвано от общего процесса изготовления париков — технологии, уровня механизации и методов организации производства.

Следует иметь в виду, что самая лучшая модель и совершенная конструкция изделия могут быть искажены, если процесс производства этих изделий не будет гарантировать требуемой для конструкции обработки. Недостатки технологической обработки, нарушение технологических режимов, неправильное использование оборудования приводят к грубым искажениям конструкции и модели.

Табл. 11. Сводная таблица перемещения конструктивных точек от одной размерной группы к другой в деталях монтажных женских париков. Размерные группы 56—58

Конструктивная точка	Разность между смежными размерными группами, см	
	по вертикали	по горизонтали
Парик комбинированный (типы I и II)		
Центральная деталь		
Середина центральной детали	1,0	0
Точка соединения верхнего угла центральной детали с боковой деталью	1,0	-1,0
Середина вогнутой линии соединения центральной детали с боковой деталью	-0,4	-0,5
Точка пересечения линии середины центральной детали с линией низа этой детали	-1,0	0
Боковая деталь		
Верхний угол боковой детали	1,6	1,5
Точка пересечения нижней линии боковой детали с линией соединения с центральной деталью	0	-0,7
Лобно-височная деталь		
Точка соединения лобно-височной детали с эластичной лентой	0	1,0
Точка на височном выступе	0	1,0
Вершина височного выступа	0	1,0
Шейная деталь		
Точка на линии соединения шейной детали с лобно-височной	0	0,5
Парик эластичный (типы I и II)		
Центральная деталь		
Точка соединения центральной детали с височной частью боковой детали	1,0	-0,9
Точка пересечения линии шеи с боковой линией детали	-1,0	-0,5
Точка пересечения середины детали с линией шеи	-1,0	—
Боковая деталь		
Точка пересечения боковой поверхности детали с линией соединения детали с эластичной лентой	-1,0	0
Височный угол	-1,0	0
Середина височного выступа	-1,0	—
Граница височного выступа	-1,0	0
Парик эластичный (тип III)		
Центральная деталь		
Середина центральной детали	—	1,0
Теменная выточка		
Вершина выточки	0,7	0,5
Верхняя точка раствора	1,0	0,5
Нижняя точка раствора	0,5	0,5

Конструктивная точка	Разность между смежными размерными группами, см	
	по вертикали	по горизонтали
Боковая выточка		
Вершина выточки	0	1,0
Верхняя точка раствора	0,5	1,0
Нижняя точка раствора	-0,9	1,0
Затылочная выточка		
Вершина выточки	-0,7	0,5
Верхняя точка раствора	-0,5	0,9
Нижняя точка раствора	0,9	0,5
Лобно-височная деталь		
Точка, через которую проходит середина лобно-височной детали	0	-1,0

Табл. 12. Сводная таблица перемещения конструктивных точек от одной размерной группы к другой в деталях монтеров мужских париков. Размерные группы 59—61

Конструктивная точка	Разность между смежными размерными группами, см	
	по вертикали	по горизонтали

Тип I

Центральная деталь		
Середина центральной детали	0	1,0
Точка соединения верхнего угла центральной детали с боковой деталью	1,0	-0,2
Середина вогнутой линии соединения центральной детали с боковой	0	0
Точка пересечения линии середины центральной детали с нижней линией этой детали	-1,0	0
Боковая деталь		
Верхний угол боковой детали	1,0	0,4
Пересечение нижней линии детали с боковой линией	0	-0,7
Пересечение нижней линии боковой детали с линией ее соединения с лобно-височной деталью	0	0,8
Лобно-височная деталь		
Точка соединения лобно-височной детали с эластичной лентой	0	1,0
Точка на височном выступе	0	1,0
Вершина височного выступа	0	1,0
Шейная деталь		
Точка на линии соединения шейной детали с лобно-височной	0	0,5

Конструктивная точка	Разность между смежными размерными группами, см	
	по вертикали	по горизонтали

Тип II

Перемещение конструктивных точек происходит так же, как и в конструкции типа I. Исключением является шейная деталь, где перемещение конструктивных точек происходит следующим образом:

Точка соединения шейной детали с лобно-височной деталью	-0,5	-1,0
Угол соединения шейной детали с центральной и боковой деталями монтюра	—	-0,5

Изделия будут полноценными только в том случае, если обработка их будет строго соответствовать технологии, предусмотренной для данной конструкции.

Смещать конструктивные точки при увеличении размера можно на ту же величину, что и при уменьшении размера в соответствующих деталях монтюра.

В сводных табл. 11, 12 приведены данные перемещения конструктивных точек от одной размерной группы к другой в деталях монтюров в зависимости от увеличения или уменьшения размера изделия.

Монтюр женского комбинированного парика состоит из лобно-височной, центральной, двух боковых и шейной деталей.

Примеры построения различных монтюров

Парик женский комбинированный. Данная конструкция монтюра комбинированного парика рекомендуется для типа I при $K > 1$ (рис. 24, а—ж).

Монтюр женского комбинированного парика состоит из следующих деталей: лобно-височной, центральной, двух боковых и шейной. Размеры: $O_{\text{гол}}=54$ см; $\Gamma_{\text{гол}}=31$ см; $B_{\text{гол}}=29$ см; $Ш_в=30$ см; $Ш_л=26$ см; $Ш_ш=9$ см.

Расчет боковой детали монтюра $AMFD$:

$$AD=27-11-5+0,5+1=12,5 \text{ см;}$$

$$AB=15-2-5+2=10 \text{ см;}$$

$$MF=31-13-\frac{3,14 \cdot 8}{2}+2+0,5=8 \text{ см.}$$

Расчет центральной детали монтюра $AFCH$:

$$AB=31-13+0,5+1+2=21,5 \text{ см;}$$

$$AD=14,5-2-8+1=5,5 \text{ см;}$$

$$DM=8+1=9 \text{ см;}$$

$$AH=5+1=6 \text{ см.}$$

Расчет шейной детали монтюра:

длина верхней эластичной ленты $27-13-2+1=13$ см;

длина нижней эластичной ленты 4,5 см;

ширина эластичной ленты 2 см.

Построение лобно-височной детали $ECc_2ЖOM_1BF$ при наименьшей величине $Ш_л=13$ см (рис. 24, б).

Строим прямоугольник $CDGE$, высота которого $EC=c_2 \cdot K_1$, длина $EG=$

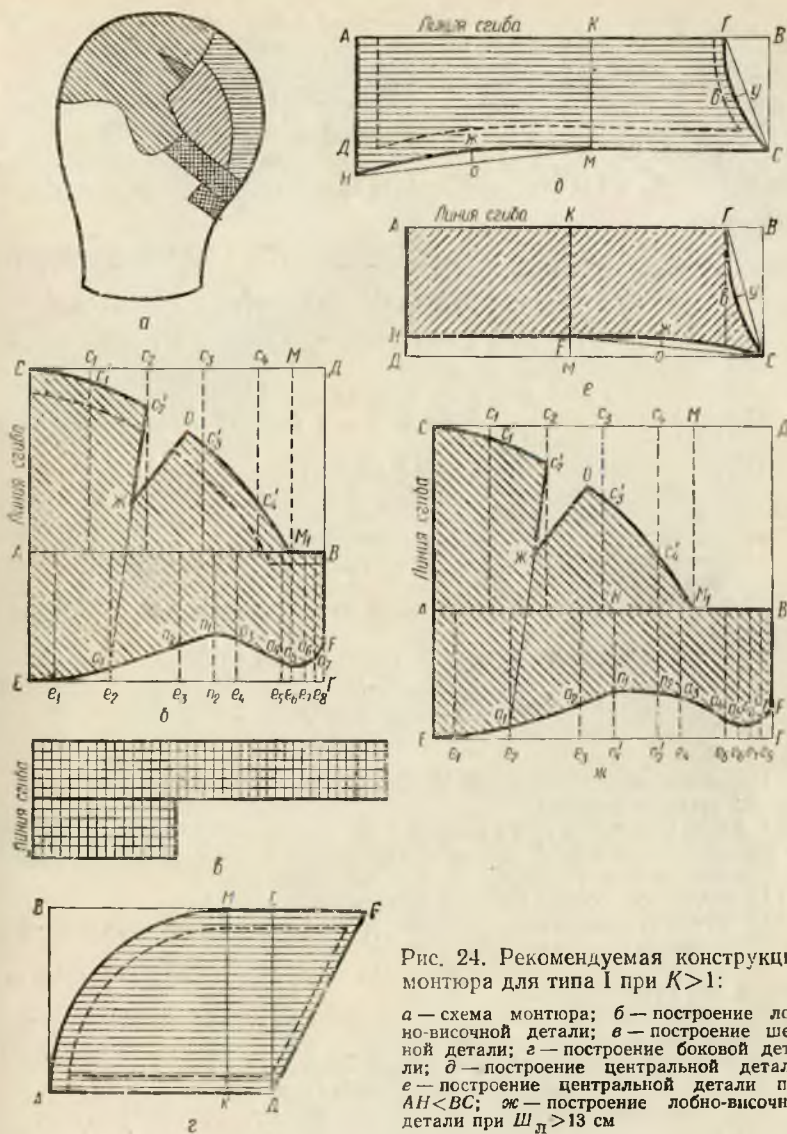


Рис. 24. Рекомендуемая конструкция монтажа для типа I при $K > 1$:

а — схема монтажа; б — построение лобно-височной детали; в — построение шейной детали; г — построение боковой детали; д — построение центральной детали; е — построение центральной детали при $AN < BC$; ж — построение лобно-височной детали при $Ш_{л} > 13$ см

От точки E откладываем отрезок EA , равный $m + k_1$, и проводим прямую AB , параллельную EG .

Расчет кривой EnF . Прямую EG делим на отрезки:

$e_1e_2 = 1$ см; $e_1e_2 = 2,5$ см; $e_2e_3 = 3$ см; $e_3e_4 = 1$ см;
 $e_4e_5 = 2$ см; $e_5e_6 = e_6e_7 = e_7e_8 = e_8G = 0,5$ см;

Из концов полученных отрезков восстанавливаем перпендикуляры до пересечения с прямой AB .

На перпендикулярах откладываем вверх отрезки:

$e_2a_1 = 0,5$ см; $e_3a_2 = 1,5$ см; $n_2n_1 = 2$ см; $e_4a_3 = 1,75$ см;
 $e_3a_4 = 0,75$ см; $e_6a_5 = 0,5$ см; $e_7a_6 = 0,5$ см; $e_8a_7 = 0,75$ см; $GF = 1,5$ см.

Последовательно соединяем полученные точки прямыми линиями, а для получения плавных линий сопряжения контур обводим по лекалам.

Расчет кривой $СМ_1$ (постоянной для всех размеров).

От точки $С$ откладываем отрезки $Сс_1=c_1c_2=c_2c_3=c_3c_4=2,5$ см и $c_4M=1,5$ см.

Из концов полученных отрезков опускаем перпендикуляры до пересечения с прямой $АВ$. Из точек c_1, c_2, c_3, c_4 откладываем на перпендикулярах отрезки $c_1c_1^*=0,5$ см; $c_2c_2^*=1,75$ см; $c_3c_3^*=3,5$ см; $c_4c_4^*=6$ см;

$ММ_1=8$ см.

Последовательно соединяем полученные точки с точкой $М_1$ прямыми, а контур обводим по лекалам.

Расчет вытачки. Соединяем прямой точки a_1 и c_2^* ;

из точки c_2^* на прямой $a_1c_2^*$ откладываем отрезок $c_2^*Ж$, равный 2 см; соединяем точку $Ж$ с точками c_2^* и $О$.

Расчет шейной детали (рис. 24, в).

Длина верхней эластичной ленты равна $О_г-Ш_л-κ_3+κ_2$, длина нижней эластичной ленты равна $Ш_ш$.

Построение боковой детали $АМFD$ (рис. 24, з).

Строим прямоугольник $АВСД$, длина которого $АД=О_{гол}=D-m+κ_1+κ_2$, а высота $АВ=Ш_з-Э_л-m+2κ_2$.

Проводим построение внутри прямоугольника.

От точки $А$ откладываем отрезок $АК$, равный высоте прямоугольника, и восстанавливаем перпендикуляр $КМ$.

Дугой, проведенной из точки $К$, радиусом, равным $КМ$, соединяем точки $А$ и $М$.

Из точки $М$ проводим прямую $МF$, параллельную $АД$.

$$MF = Г - с - \frac{\pi R}{2} + \kappa_3 + \kappa_1,$$

где $R=Ш_з-Э_л-m$.

Соединив прямой точки $М$ и F , получим фигуру $АМFD$, являющуюся боковой деталью монжюра.

Построение центральной детали $АГСН$ (рис. 24, д). Строим прямоугольник $АВСД$, длина которого $АВ=Г_{гол}-с+κ_1+κ_2+κ_3$, а ширина $АД=В_{гол}-Э_л-R+κ_2$, где $R=Ш_з-Э_л-m$.

Проводим построение внутри прямоугольника.

От точки $Д$ откладываем отрезок $ДМ$, равный $R+κ_2$; из точки $М$ проводим прямую $МК$, параллельную $АД$.

На прямой, проходящей через точки $А$ и $Д$, от точки $А$ откладываем отрезок $АН$, равный $κ_2+m$.

Если отрезок $АН$ больше $ВС$, то производим следующее построение. Соединяем точку $М$ с $Н$; прямую $МН$ делим на две равные части точкой $О$; от точки $О$ откладываем отрезок $ОЖ$, равный $κ_1$, параллельно $АН$; соединяем точки $М, Ж, Н$ прямыми, а контур проводим по лекалам.

Если отрезок $АН$ меньше $ВС$, то делаем следующее построение (рис. 24, е).

Из точки $Н$ восстанавливаем перпендикуляр $НF$ к $КМ$; соединяем точки F и $С$; делим прямую FC на две равные части точкой $О$; от точки $О$ откладываем отрезок $ОЖ$, параллельный $КМ$ и равный $κ_1$; соединяем точки $С, Ж, F$ прямыми, а контур проводим по лекалам.

Построение кривой $ГС$. От точки $В$ на прямой $АВ$ откладываем отрезок $ВГ$, равный $κ_3$;

соединяем точки $С$ и $Г$, делим прямую $ГС$ на две равные части точкой $у$, из точки $у$ опускаем перпендикуляр $уv$, равный $κ_1$;

соединяем точки $С, v, Г$ прямыми, а контур проводим по лекалам.

Если ширина лба $Ш_л$ больше 13 см, то необходимо сделать следующие расчеты и построения (рис. 24, ж).

Строим прямоугольник $ЕСДГ$, высота которого $ЕС=c+\kappa_1$, а длина $ЕГ=$
 $=Ш_{л}$.

Проводим прямую $АВ$, параллельную $ЕГ$, на расстоянии $m+\kappa_1$ от $ЕГ$; на прямой $АВ$ откладываем отрезок $АН$, равный b ; опускаем из точки $Н$ перпендикуляр на линию $ЕГ$.

Построение участка кривой En_1 проводим аналогично построению детали лба при $Ш_{л}=13$ см: от точки n_1 откладываем отрезок прямой n_1n_2 , параллельный $ЕГ$ и равный разнице между $Ш_{л}>13$ см и $Ш_{л}=13$ см.



Рис. 25. Рекомендуемая конструкция монтюра комбинированного парика для типа I при $K < 1$:

a — схема монтюра; b — построение шейной детали монтюра

Построение кривой на участке от полученной точки n_2 до точки F осуществляется аналогично построению детали лба при $Ш_{л}=13$ см.

Точку n_1 соединяем с полученной точкой по лекалам.

После построения кривой EF приступаем к построению кривой $СМ_1$ (постоянной для всех размеров).

На рис. 25, $a, б$ показана конструкция монтюра комбинированного парика, рекомендуемая для типа I при $K < 1$.

Монтюр парика состоит из следующих деталей: лбно-височной, центральной, двух боковых и шейной.

Размеры: $O_{гол}=54$ см, $Г_{гол}=30$ см, $В_{гол}=31$ см; $Ш_{з}=29$ см; $Ш_{ш}=16$ см; $Ш_{л}=26$ см.

Расчет боковой детали монтюра $AMFD$ (см. рис. 24, $з$):

$$AD=27-11-5+1,5=12,5 \text{ см};$$

$$AB=14,5-2-5+2=9,5 \text{ см}$$

$$MF=30-13-\frac{\pi R}{2}+2+1=5 \text{ см};$$

$$R=AB=9,5 \text{ см.}$$

Расчет центральной детали монтюра $ATCH$ (см. рис. 24, $е$):

$$AB=30-13+0,5+1+2=20,5;$$

$$AD=15,5-2-9,5+1=5 \text{ см};$$

$$DM=9,5+1=10,5 \text{ см};$$

$$AH=5+1=6 \text{ см}$$

Расчет построения шейной детали монтюра:

длина эластичной ленты $AD=27-13+2=16$ см;

ширина эластичной ленты $AB=2$ см.

Расчет лекал женского комбинированного парика для типа II производится аналогично расчету лекал парика типа I, за исключением шейной детали.

Расчет и построение шейной детали (см. рис. 25, $б$)

Строим прямоугольник $ABCD$, длина которого $AD=O_{ш}-Ш_{л}+\kappa_3$, а ширина AB равна κ_3 .

Парик женский тресовой на эластичном монтюре. Данная конструкция монтюра парика рекомендуется для типа I при $K > 1$ (рис. 26, а, б, в, г).

Эластичный монтюр женского парика состоит из следующих деталей: центральной, двух боковых и двух эластичных лент. Размеры: $O_{\text{гол}} = 54$ см, $G_{\text{гол}} = 31$ см; $B_{\text{гол}} = 29$ см; $Ш_3 = 30$ см; $Ш_л = 26$ см, $Ш_ш = 9$ см.

Расчет боковой детали монтюра ЛАК₁ДОЖГФБ (см. рис. 26, б):

$$AD = 27 - 4,5 - 13 + 6 + 2 = 17,5 \text{ см;}$$

$$AB = \frac{17,5}{2} = 8,75 \text{ см;}$$

$$R = \frac{27 - 4,5 - 13 + 6}{2} = 7,7 \text{ см;}$$

$$AL = 31 - 25,1 - 0,5 - 2 = 3,4 \text{ см.}$$

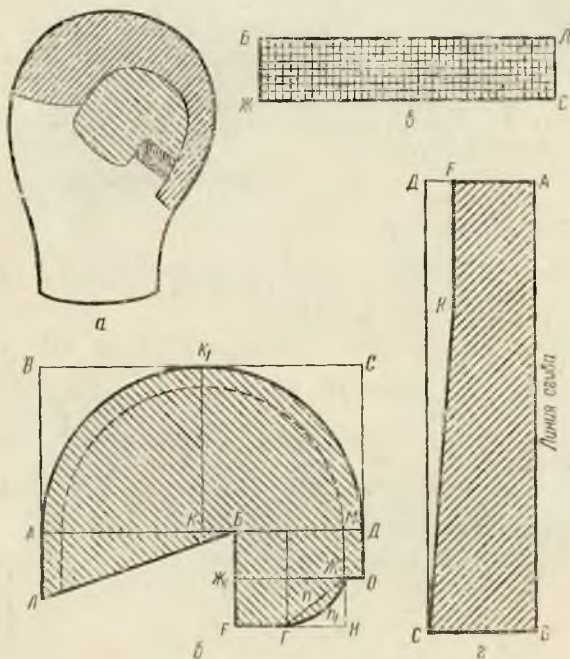


Рис. 26. Рекомендуемая конструкция эластичного монтюра для типа I при $K > 1$:

а — схема монтюра; б — построение боковой детали монтюра; в — построение эластичной ленты; г — построение центральной детали

Расчет нейтральной детали монтюра АВСК:

$$AB = 31 + 2 = 33 \text{ см;}$$

$$AD = 13 - 6 + 1 = 8 \text{ см;}$$

$$AF = 5 + 1 = 6 \text{ см;}$$

$$FK = \frac{27 - 4,5 - 13 + 6 + 2}{2} = 8,75 \text{ см.}$$

Расчет шейной детали монтюра: длина эластичной ленты $BL = 27 - 4,5 - 13 - 2 + 2 = 9,5$ см; ширина эластичной ленты $BJ = 2$ см.

Расчет и построение боковой детали монтюра ЛАК₁ДОЖГФБ (см. рис. 26, б).

Строим прямоугольник АВСД, длина которого $AD = O_{\text{гол}} - Ш_ш - Ш_л +$

+ $\phi + 2\kappa_2$, а высота

$$AB = \frac{O_{\text{гол}}Ш_{\text{ш}} - Ш_{\text{л}} + \phi + 2\kappa_2}{2}.$$

Построение внутри прямоугольника:

от середины основания прямоугольника $ABCD$, точки K , проводим полуокружность радиусом, равным AB ;

от точки D по прямой AD откладываем отрезок AB , равный $\phi + \kappa_2$;

из точки B опускаем перпендикуляр BF , равный m ;

из точки D откладываем по прямой DB отрезок DM , равный κ_2 ;

из точки M опускаем перпендикуляр MN , равный BF ;

соединяем точки F и N прямой;

середины двух взаимно перпендикулярных прямых FN и MN обозначаем точками G и $Ж$;

соединяем прямой точки G и $Ж$;

от середины прямой $GЖ$ (точка n) опускаем перпендикуляр nn_1 , равный κ_1 ;

соединяем прямыми точку n_1 с точками G и $Ж$, а контур проводим по лекалам.

Продлеваем прямую CD до пересечения с продолжением прямой $ЖЖ_1$.

Точку пересечения обозначаем буквой O .

На продолжении прямой AB откладываем отрезок AL .

$$AL = G - \pi R - \kappa_1 - r_3,$$

$$\text{где } R = \frac{O_{\text{гол}} - Ш_{\text{ш}} - Ш_{\text{л}} + \phi}{2}.$$

Точку L соединяем с точкой B .

Расчет длины и ширины эластичной ленты, расположенной между височной частью боковой детали монтюра и центральной (см. рис. 26, в).

Длина $BL = O_{\text{гол}} - Ш_{\text{ш}} - Ш_{\text{л}} - \kappa_3 + 2\kappa_2$; ширина BJ равна κ_3 .

Расчет и построение центральной детали монтюра $ABCKF$ (см. рис. 26, г).

Строим прямоугольник $ABCD$, длина которого $AB = G + \kappa_3$, а ширина $AD = Ш_{\text{л}} - \phi + \kappa_2$.

Проводим построение внутри прямоугольника.

От точки A откладываем отрезок $AF = Ш_{\text{ш}} + \kappa_2$, из точки F восстанавливаем перпендикуляр

$$FK = \frac{O_{\text{гол}} - Ш_{\text{ш}} - Ш_{\text{л}} + \phi + 2\kappa_2}{2}.$$

Соединяем точку K с точкой C .

На рис. 27, а, б, в представлена конструкция монтюра парика, рекомендуемая для типа II при $K > 1$.

Эластичный монтюр женского парика состоит из следующих деталей: центральной, двух боковых и шейной.

Размеры: $O_{\text{гол}} = 54$ см; $G_{\text{гол}} = 30$ см; $B_{\text{гол}} = 31$ см; $Ш_{\text{л}} = 26$ см; $Ш_{\text{в}} = 29$ см; $Ш_{\text{ш}} = 9$ см.

Расчет боковой детали монтюра $ЛАК_1ЛОЖГФБ$:

$$AD = 27 - 4,5 - 13 + 6 + 2 = 17,5 \text{ см};$$

$$AB = \frac{AD}{2} = \frac{17,5}{2} = 8,75 \text{ см};$$

$$AL = 30 - (25,1 + 2,5) = 2,4 \text{ см}.$$

Расчет и построение центральной детали монтюра $ABCKF$:

$$AB = 30 + 1 = 31 \text{ см};$$

$$AD = 13 - 6 + 1 = 8 \text{ см};$$

$$AF = 5 + 1 = 6 \text{ см};$$

$$FK = \frac{27 - 4,5 - 13 + 6 + 2}{2} = 8,75 \text{ см}.$$

Расчет шейной детали монтюра: длина верхней эластичной ленты равна $27-13-2+1=13$ см; длина нижней эластичной ленты — 4,5 см.

Боковую деталь строим так же, как боковую деталь эластичного монтюра для типа I.

Расчет шейной детали, состоящей из двух (верхней и нижней) эластичных лент (см. рис. 27, б).

Длина верхней эластичной ленты равна $O_{\text{гол}} - Ш_{\text{л}} - \kappa_3 - \kappa_2$.

Длина нижней эластичной ленты равна $Ш_{\text{м}}$.

Расчет и построение центральной детали монтюра $ABCKF$ (см. рис. 27, в).

Строим прямоугольник $ABCD$, длина которого $AB = \Gamma + \kappa_2$; ширина $AD = Ш_{\text{л}} - \phi + \kappa_2$.

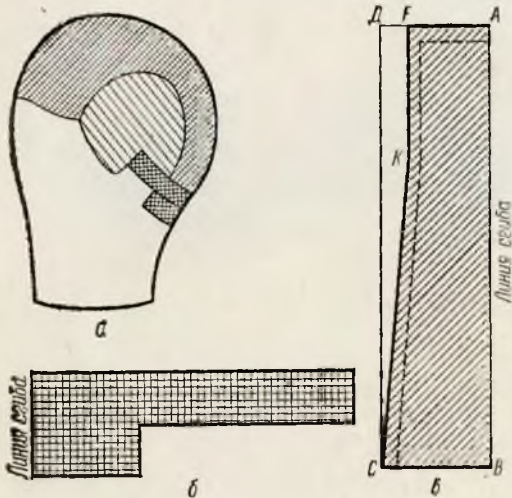


Рис. 27. Рекомендуемая конструкция монтюра парика для типа II при $K > 1$:

а — схема монтюра; б — построение шейной детали монтюра; в — построение центральной детали монтюра

Проводим построение внутри прямоугольника: от точки A откладываем отрезок $AF = Ш_{\text{ш}} + \kappa_2$;

из точки F восстанавливаем перпендикуляр FK .

$$FK = \frac{O_{\text{гол}} - Ш_{\text{ш}} - Ш_{\text{л}} + \phi + 2\kappa_2}{2}$$

Соединяем точку K с точкой C .

Парики мужские комбинированные. Конструкция монтюра данного парика рекомендуется для типа I при $K > 1$ (рис. 28, а, б, в).

Монтюр состоит из следующих деталей: лобно-височной, центральной, двух боковых и шейной.

Размеры: $O_{\text{гол}} = 57$ см; $\Gamma_{\text{гол}} = 32$ см; $B_{\text{гол}} = 30$ см; $Ш_{\text{з}} = 27$ см; $Ш_{\text{л}} = 30$ см; $Ш_{\text{ш}} = 10$ см.

Расчет боковой детали монтюра $AMFD$ (см. рис. 24, з):

$$AD = 28,5 - 11 - 5 + 1,5 = 14 \text{ см;}$$

$$AB = 13,5 - 2 - 5 + 2 = 8,5 \text{ см;}$$

$$R = AB - 2\kappa_2 = 8,5 - 2 = 6,5 \text{ см}$$

$$MF = 32 - 13 - \frac{\pi R}{2} + 2 + 0,5 = 32 - 13 - 10,2 + 2 + 0,5 = 11,3 \text{ см.}$$

Расчет центральной детали монтюра $AGCH$ (см. рис. 24, е):

$$AB = 32 - 13 + 0,5 + 1 + 2 = 22,5;$$

$$AD = 15 - 2 - 6,6 + 1 = 7,5 \text{ см;}$$

$$AH=5+1=6 \text{ см.}$$

Расчет шейной детали монтаюра:

длина верхней эластичной ленты 28,5—15—2+1=12,5 см;

длина нижней эластичной ленты 5 см;

ширина эластичной ленты 2 см.

Расчет и построение лобно-височной детали (а с с₂ ЖОМ₁ В F) (см. рис. 28, б).

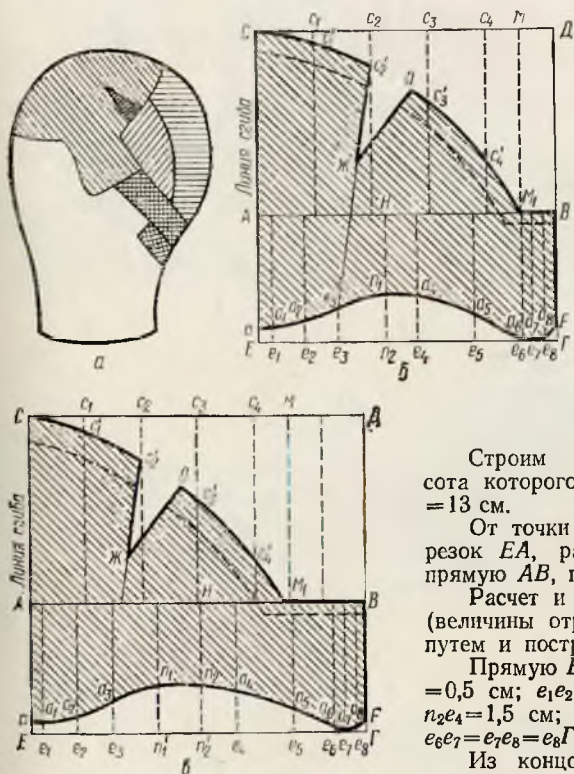


Рис. 28. Рекомендуемая конструкция монтаюра мужского парика типа I при $K > 1$:

а — схема монтаюра; б — построение лобно-височной детали монтаюра; в — построение лобно-височной детали монтаюра при $Ш_{л} > 13$ см

Строим прямоугольник $СДГЕ$, высота которого $ЕС=c+\kappa_1$; длина $ЕГ==13$ см.

От точки $Е$ откладываем вверх отрезок $ЕА$, равный $m+\kappa_1$, и проводим прямую $АВ$, параллельную $ЕГ$.

Расчет и построение кривой $a_1 n_1 F$ (величины отрезков выявлены опытным путем и построены для всех размеров).

Прямую $ЕГ$ делим на отрезки: $Еe_1=0,5$ см; $e_1e_2=e_2e_3=1,5$ см; $e_3n_2=2$ см; $n_2e_4=1,5$ см; $e_4e_5=2,5$ см; $e_5e_6=2$ см; $e_6e_7=e_7e_8=e_8Г=0,5$ см.

Из концов полученных отрезков восстанавливаем перпендикуляры к прямой $АВ$.

На перпендикулярах вверх от прямой $ЕГ$ откладываем отрезки: $Еa_1=e_1a_1=0,5$ см; $e_2a_2=0,8$ см; $e_3a_3=1,3$ см; $n_2n_1=2$ см; $e_4a_4=1,75$ см; $e_5a_5=1$ см; $e_6a_6=0,2$ см; $e_7a_7=0$; $e_8a_8=0,2$ см; $ГF=0,5$ см.

Полученные точки соединяем прямыми, а затем контур проводим по лекалам.

Строим кривую $СМ_1$ (постоянную для всех размеров).

На прямой $СД$ от точки $С$ откладываем 4 отрезка: $Сc_1=c_1c_2=c_2c_3==c_3c_4=2,5$ см и отрезок $c_4M=1,5$ см.

Из точек c_1, c_2, c_3, c_4, M опускаем перпендикуляры на прямую $АВ$; откладываем на перпендикулярах из точек c_1, c_2, c_3, c_4 отрезки, соответственно равные 0,5, 2, 4,5, 7 см;

соединяем последовательно прямыми точки c'_1 и c'_2, c'_2 и c'_3 и т. д., а контур проводим по лекалам.

Строим вытачку. Соединяем точки a_3 и c'_2 прямой; на прямой $a_3 c'_2$ от точки c'_2 откладываем отрезок, равный 4 см. Полученную точку обозначаем

ем буквой Ж; соединяем точки c_2^* и c_3^* прямой; откладываем на полученной прямой отрезок c_2^*O , равный 2 см.

Соединяем точку Ж с точками c_2^* и O .

При $Ш_{л}$ больше 13 см необходимо провести следующие расчеты (см. рис. 28, б).

Строим прямоугольник $CDGE$, высота которого $EC=c+k_1$; длина $EG=Ш_{л}$.

Делаем построение внутри прямоугольника.

Проводим прямую AB , параллельную EG , на расстоянии, равном $m+k_1$; на прямой AB откладываем отрезок AN , равный n ; из точки N опускаем перпендикуляр на EF .

Построение участка кривой an_1 аналогично построению детали лба при $Ш_{л}=13$ см.

Из точки n_1 откладываем отрезок прямой n_1n_2 , параллельный прямой EG и равный разнице между $Ш_{л}>13$ см и $Ш_{л}=13$ см.

Дальнейшее построение кривой на участке n_2F аналогично построению лобной детали монтюра при $Ш_{л}=13$ см.

Точки n_1 и n_2 соединяем по лекалам.

После построения кривой $a n_1n_2F$ строим кривую CM_1 (постоянную для всех размеров).

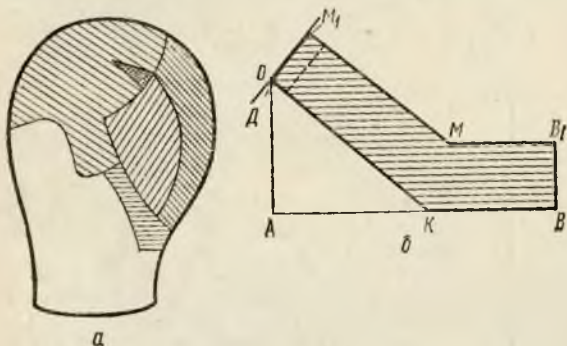


Рис. 29. Рекомендуемая конструкция монтюра комбинированного парика для типа II при $K < 1$:

a — схема монтюра; b — построение шейной детали монтюра

Расчет центральной, боковой и шейной деталей монтюра проводится аналогично расчетам деталей монтюра женского комбинированного парика типа I.

Конструкция монтюра комбинированного парика, рекомендуемая для типа II при $K < 1$ (рис. 29, а, б) состоит из следующих деталей: лобно-височной, центральной, двух боковых и шейной. Размеры: $O_{гол}=57$ см; $\Gamma_{гол}=30$ см; $B_{гол}=31$ см; $Ш_{л}=30$ см; $Ш_{б}=27$ см; $Ш_{ш}=12$ см.

Расчет боковой детали монтюра $AMFD$ (см. рис. 24, з):

$$AD=28,5-11-5+1,5=14 \text{ см;}$$

$$AB=13,5-2-5+2=8,5 \text{ см;}$$

$$R=AB-2k_2=8,5-2=6,5 \text{ см;}$$

$$MF=32-13-10,2+2+0,5=11,3 \text{ см.}$$

Расчет центральной детали монтюра $AGCH$ (см. рис. 24, е):

$$AB=30-13+0,5+1+2=20,5 \text{ см;}$$

$$AD=15-2-6,5+1=7,5 \text{ см;}$$

$$DM=6,5+1=7,5 \text{ см;}$$

$$AH=5+1=6 \text{ см.}$$

Расчет шейной детали монтюра OM_1MB_1BK :

$$KB=6 \text{ см;}$$

$$KO=28,5-15-6+2=9,5 \text{ см;}$$

$$MB_1=6-1=5 \text{ см.}$$

Расчет и построение деталей монтюра мужского комбинированного парика для типа II проводят аналогично расчетам и построению деталей для мужского комбинированного парика типа I, за исключением шейной детали монтюра.

Расчет и построение шейной детали OM_1MB_1BK (см. рис. 29, б).

На произвольной прямой откладываем отрезок $AB = Ш_3$;

из точки B откладываем отрезок $BK = Ш_ш$;

из точки K проводим дугу радиусом $R = O_{г.сл} - Ш_л - Ш_ш + 2κ_2$;

из точки A восстанавливаем перпендикуляр к AB до пересечения с дугой.

Точку пересечения обозначаем буквой O .

Соединяем прямой точки K и O .

Из точки B восстанавливаем перпендикуляр BB_1 к прямой AB , равный $κ_2 + κ_3$;

из точки B_1 проводим прямую, параллельную AB .

$$B_1M = Ш_3 - κ_2.$$

Из точки M проводим прямую, параллельную прямой OK , до пересечения с касательной, проведенной к дуге в точке O . Точку пересечения обозначаем буквой M_1 .

Детали эластичных и комбинированных монтюров париков для типа III при $K=1$ конструируют аналогично деталям монтюров париков для типов I и II.

Глава V Механизированный способ изготовления париков

Механизированный способ изготовления париков предусматривает высокий уровень механизации производственных процессов в постижерном цехе, применение самых современных материалов, рациональную организацию рабочих мест и труда постижеров, охрану труда и технику безопасности при работе на машинах, контроль качества выпускаемых изделий и другие вопросы. В данной главе учебника все вопросы механизированного способа изготовления париков рассматриваются в комплексе.

§ 15. ОРГАНИЗАЦИЯ ПОСТИЖЕРНОГО ПРОИЗВОДСТВА

В своей производственной деятельности постижерный цех руководствуется рядом законодательных документов, основными из которых являются:

1. РСТ РСФСР 213—76. Изделия постижерные.

2. Единые правила приема и выдачи заказов.

РСТ РСФСР 213—76 распространяется на изделия из натуральных и искусственных волос, изготавливаемых по индивидуальным заказам населения. РСТ РСФСР 213—76 введен в действие с 1 апреля 1977 г. по 1 апреля 1982 г.

Стандартом предусматриваются: ассортимент, технические требования, правила приемки и методы испытаний, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение, гарантия на изделия. Предприятие-изготовитель должно гарантировать соответствие качества выпускаемых изделий требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий применения и хранения постижерных изделий.

Единые правила приема и выдачи заказов утверждены Министерством бытового обслуживания населения РСФСР. Они регулируют сроки выполнения заказов, требования к качеству выполненных работ, порядок обслуживания заказчика, приема и выдачи заказа.

Управление производственным процессом

Под оперативным управлением производственным процессом понимают методы управления и организации работы постижерного производства, обеспечивающие ритмичность работы производственных участков при выполнении установленного плана, непрерывность (бесперебойность) технологического процесса, координацию работы и четкое взаимодействие всех участков производства, выполнение заказов населения в установленные сроки.

Основой оперативного управления является расчетный цикл прохождения заказов по этапам производства. Длительность производственного цикла и отдельных этапов изготовления париков определяют с учетом количества проводимых примерок, организации приема заказов, специфики модели парика и других особенностей заказа.

Заказы поступают на производственные участки с маршрутными листами, которые заполняет мастер. В маршрутных листах отражаются все технологические операции изготовления париков и фамилии исполнителей. По этим первичным документам начисляют заработную плату исполнителям.

По сданным после исполнения заказа маршрутным листам контролируют выполнение плановых заданий постижерного цеха.

Своевременный запуск в производство и выход готовых изделий контролируют по журналу учета, в котором делают соответствующие записи о времени запуска в производство, плановых сроках изготовления и фактической готовности заказа, которая подтверждается сдачей маршрутного листа.

Заказчик может получить информацию о готовности заказа по книге движения заказов, которую ведет приемщик.

Организация управления качеством

«Управление качеством — это установление, обеспечение и поддержание необходимого уровня качества продукции при ее разработке, производстве и потреблении, осуществляемое путем систематического контроля качества и целенаправленного воздействия на условия и факторы, влияющие на качество продукции» (определение из ГОСТ 154467—70).

Качество изделия — это совокупность признаков и свойств, характеризующих его в зависимости от назначения. Наиболее

характерные признаки и свойства составляют перечень качественных требований, которые предъявляют как при изготовлении парика, так и при сдаче его заказчику.

Парики должны отвечать определенным техническим, санитарно-гигиеническим и эстетическим требованиям и соответствовать стандарту, техническим условиям и эталонным образцам. Оценивая качество парика, обращают внимание на материалы, из которых изготовлено изделие, внешний вид модели, качество конструкции, соответствие размеров отдельных участков монтюра меркам, снятым с головы заказчика, или паспортным данным модели, на качество выполненных строчек и швов.

Для качественного изготовления париков помимо подготовки материалов большое значение имеет подготовка лекал, являющихся важным рабочим, а также измерительным инструментом. Точность размеров и форм рабочих лекал проверяют путем сопоставления их с контрольными лекалами, а также с данными РСТ и технических условий.

Контроль качества изготовления полуфабриката парика — это проверка качества выполнения всех операций процесса, а именно: ширины и ровности швов; частоты стежков в строчках; правильности подбора и степени натяжения ниток; точности направления строчек; величины и направления посадки материалов; качества треса, пробора, завитка, тамбуровки; правильности соединения деталей монтюра; точности соблюдения технологического режима обработки деталей. При контроле качества готовой продукции должно быть установлено соответствие парика РСТ и техническому уровню в отношении примененных материалов и внешнего вида, размеров изделия в основных точках измерения, симметричности парных деталей, качества нашивки отделки и т. д.

Вопросы качества должны находиться в центре внимания всего коллектива постижерного цеха — от приемщика материалов до маркировщика готового изделия.

Социалистическое соревнование мастеров-постижеров должно предусматривать систематическое улучшение качественных показателей работы.

Основные требования к помещению постижерного цеха

Производственное помещение постижерного цеха должно отвечать технологическим, санитарно-гигиеническим, противопожарным, экономическим, строительным и эстетическим требованиям.

Технологические требования к помещению постижерного цеха являются основными и сводятся к рациональной организации производства. Объемно-планировочные параметры помещения должны обеспечивать удобное и свободное расположение, пере-

становку и замену производственного оборудования с целью повышения технологической маневренности производства.

Санитарно-гигиенические требования направлены на создание нормальных условий работы и удовлетворение гигиенических и бытовых потребностей работающих. В производственном помещении должны быть соответствующие климатологические условия, естественное и искусственное освещение. Поверхности стен, потолков и пола должны быть гладкими, окрашены в светлые тона и легко поддаваться влажной уборке.

Противопожарные требования предусматривают необходимые конструктивные и объемно-планировочные параметры помещения, способствующие быстрой и безопасной эвакуации находящихся в помещении людей и ценного оборудования, возможной изоляции и ликвидации очага пожара; наличие противопожарного оборудования, препятствующего распространению загорания в случае возникновения пожара.

Организация рабочего места постижера

При планировке рабочих мест должны быть решены три основных вопроса: тип и размеры рабочих мест, распределение операций по рабочим местам и размещение технологических потоков в цехе.

Рабочее место должно быть организовано так, чтобы на нем было удобно расположить оборудование, инструменты, приспособления, полуфабрикаты и чтобы при выполнении технологических операций рабочий совершал наиболее короткие маршруты.

Рабочие места в цехе планируют с учетом технологической схемы изготовления изделий и рационального использования площади помещения. Кроме правильной и рациональной расстановки оборудования необходимо придерживаться установленных норм объема и площади производственного помещения на одного работающего. Согласно действующим нормам на одного работающего в постижерном цехе должно приходиться не менее 13 м³ объема и 4 м² площади. Помещение должно содержаться в чистоте и порядке.

Для хорошей работоспособности рекомендуется поддерживать в цехе температуру воздуха в пределах 18—24°С.

На рабочих местах, где работающее оборудование выделяет значительное количество тепла, необходимо устанавливать подвесные вентиляторы; желательно также размещать такое оборудование в изолированном помещении.

Продуманная производственная эстетика положительно влияет на настроение рабочих, а также на интенсивность труда. Она предполагает рациональное решение планировки постижерного цеха, размещения оборудования, благоприятное цветовое оформление. Цветовые возможности интерьера связаны с правильным

использованием современных отделочных материалов, обладающих высокими эксплуатационными качествами и хорошими декоративными свойствами.

Производственное помещение следует озеленить. Растения создают благоприятный микроклимат у каждого рабочего места, влияют на влажность воздуха в помещении и снижают уровень шума от работающих машин.

Оборудование и инструменты

При механизированном способе изготовления париков постижерный цех должен быть оснащен комплектом соответствующего оборудования, приспособлений и инструмента.

Комплект оборудования должен состоять из специальных машин для тресования волос, швейных машин колонкового типа для нашивки волос на монтюр, специальных машин для изготовления монтюров, специального ленточного ножа для раскроя волос и материалов и термических шкафов для завивки волос. В комплект машин может входить также и другое оборудование, которое позволит механизировать отдельные технологические операции. Технические характеристики перечисленного оборудования рассмотрены в соответствующей главе.

При механизированном способе изготовления париков применяют те же инструменты и приспособления, что и при ручном способе. Объясняется это тем, что окончательная отделка изделий в том и другом случае одинакова и делается вручную. Не пользуются лишь тресбанком, так как тресование волос осуществляется на машине.

Для ручной доработки париков предназначены следующие инструменты и приспособления, крючки для тамбуровки волос, карда, кардолента, щетки, расчески, наперсток, иглы швейные, пинцеты, ножницы, бритвы, сантиметровая лента, булавки (штифты) для закрепления монтюра на форме, плоскогубцы, кусачки, струбицы и шарнирные устройства и др.

Крючки для тамбуровки волос бывают в основном пяти размеров — от № 1 до № 5. Отличаются они размером бородок. Крючки изготавливаются из высококачественной стали с остро заточенным и тщательно отполированным концом бородки. Постижерный крючок для работы укреплен в специальной металлической цанге или деревянной ручке.

Основное сырье и материалы для изготовления париков

Для изготовления париков механизированным способом имеются специально разработанные сырье и материалы. Основным сырьем является искусственный волос канекалон.

Канекалон имеет неровную подковообразную поверхность и в связи с этим парики из него обладают хорошим естественным

блеском, имитирующим натуральные волосы. Канекалон очень хорошо поддается термической завивке. Наиболее благоприятная температура для его завивки — 95—100° С, выдержка — 45 мин.

Удельная масса канекалона ниже удельной массы натурального волоса. Так, натуральные волосы имеют удельную массу 1,32; канекалон — 1,28. Поэтому парики из него выглядят легче, чем парики из натуральных волос. Канекалон — синтетическое волокно, имеющее акриловую основу. Это волокно обладает всеми свойствами, необходимыми для заменителя натуральных волос. Оно легко завивается, долго сохраняет форму прически, имеет естественный блеск, легко моется, поддается повторной завивке.

Для изготовления париков используют специальные жесткие и эластичные ткани, представляющие в основе своей сетку с размером ячеек от 1×1 мм до 10×10 мм. Такие ткани способствуют лучшему воздухообмену между кожей головы и окружающей средой. В настоящее время практически все применяемые ткани являются синтетическими. Они износостойки, не поддаются гниению, имеют красивый внешний вид и долго сохраняют первоначальное состояние, легко стираются, при намочении не садятся, что имеет большое значение для сохранения размерных характеристик монтюра.

В зависимости от вида парика, его модели и других специальных требований применяются следующие материалы:

1. Нейлоновая сетка с различным размером ячеек для изготовления деталей монтюров париков и других постижерных изделий.
2. Сетка из нейлона и спандекса для изготовления эластичных деталей монтюров.
3. Пластиковый лист для проборов и оплante в париках и полупариках хорошо имитирует кожу головы человека.
4. Кружевная сетка из нейлона для подкладки между пластиковым листом с изнаночной стороны монтюра.
5. Тесьма из нейлона и спандекса для изготовления ажурного монтюра.
6. Виниловый лист, используемый как вспомогательный технологический материал при нашивке треса на ажурный монтюр.
7. Клейкая лента маджиг для регулирования размера парика и изготовления съемных деталей монтюра.
8. Нейлоновая тесьма для окантовки деталей монтюра.
9. Эластичная тесьма для регулирования размера парика.
10. Тетроновые нитки для соединения деталей монтюра и изготовления треса.

Кроме перечисленных основного сырья и материалов при изготовлении париков используют также вспомогательные материалы; клей, пудру, специальное масло с антистатическими свойствами и др.

Все материалы постижерного производства должны храниться на складе, в котором должны быть хорошая вентиляция, относительная влажность воздуха 60—65%, температура 15—18° С. Ткани следует хранить в упакованном виде на стеллажах. Канекалон надо упаковать в специальные коробки.

§ 16. ОРГАНИЗАЦИЯ ОХРАНЫ ТРУДА И ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ В ПОСТИЖЕРНОМ ЦЕХЕ

В условиях социалистического общества охрана труда рабочего имеет большое социально-экономическое и политическое значение. Чем более комфортные и безопасные условия работы созданы на производстве, тем меньше утомляемость работающих и тем производительнее их труд.

Вопросы охраны труда на постижерном предприятии, где применяется механизированный способ изготовления париков, имеют свою специфику и не могут рассматриваться отдельно от техники безопасности и производственной санитарии.

Ответственность за правильную организацию работ по технике безопасности и производственной санитарии, соблюдение действующего законодательства, положений, а также правил, норм, инструкций по охране труда возлагается на директора и главного инженера предприятия.

Главный инженер несет ответственность за безопасность технологических процессов, за выполнение требований по охране труда в постижерном цехе.

Механик и мастер постижерного цеха несут ответственность за состояние охраны труда и обязаны выполнять все мероприятия, улучшающие условия труда, снижающие травматизм и заболеваемость; обязаны обеспечить надзор за содержанием производственных помещений, оборудования, инструмента, приспособлений; правильную организацию рабочих мест, чистоту и порядок на вверенных ему участках; не допускать захламленности рабочих мест и проходов.

Начальник постижерного цеха несет ответственность за:

1. Исправное состояние оборудования, ограждений, вентиляционных установок, инструмента, отдельных приборов, наличие предупредительных надписей и плакатов по технике безопасности и охране труда.
2. Организацию обучения и инструктажа вновь принимаемых рабочих и периодического инструктажа всех рабочих по безопасным приемам работ.
3. Наличие правил внутреннего распорядка и инструкции по технике безопасности.
4. Своевременную выдачу необходимой спецодежды, мыла, специальных защитных средств, аптечек и т. д.
5. Чистоту рабочих мест, бытовых и подсобных помещений.
6. Периодическое проветривание рабочих помещений и уборку их не менее двух раз в смену влажным способом.
7. Ежемесячную генеральную уборку всех помещений.
8. Выполнение предписаний инспекторов по технике безопасности и санитарных врачей в указанные сроки.
9. Своевременное оказание помощи при несчастных случаях, расследование причин, вызвавших несчастный случай и принятие мер по устранению причин с оформлением актов каждого несчастного случая и других документов.
10. Наличие в аптечке медикаментов, необходимых для оказания первой помощи.

Организация охраны труда и техника безопасности при работе на ленточном ноже

Чтобы свести к минимуму вероятность получения травмы из-за технических неполадок или нарушений правил техники безопасности, перед началом работы на ленточном ноже необходимо осуществить ряд подготовительных мероприятий. Прежде всего надо привести в порядок рабочее место и надеть спецодежду. Нельзя забывать о том, что все пуговицы на спецодежде должны быть застегнуты. Затем надо проверить состояние креплений и ограждений у ножа машины; натяжение ленточного ножа и остроту его режущей части, имея при этом в виду, что применение тупого ножа требует дополнительных усилий в процессе работы, что может привести к разрыву ленты.

Нельзя включать машину без защитных ограждений и предохранительных устройств. Прежде чем приступить к работе, надо обязательно проконтролировать исправность машины на холостом ходу, предварительно убедившись в исправности токоведущих частей и надежности заземления. При этом следует убедиться в нормальном освещении рабочего места и устранить все возможные неисправности.

Выполняя подготовительные мероприятия, нельзя забывать также о том, что при работе на ленточном ноже под ногами должен находиться резиновый коврик.

Во время работы на ленточном ноже нельзя отвлекаться посторонними разговорами. При раскрое тканей настилами следует правильно крепить их специальными зажимами. Искусственный волос можно резать только после укладки его в специальный желоб, входящий в комплект машины.

В процессе работы необходимо периодически включать систему подзаточки режущей кромки ленточного ножа. Это позволит меньше затрачивать мускульной силы в процессе работы и снизить утомляемость рабочего.

Переставлять входящие в комплект машины приспособления (в зависимости от характера выполняемых операций) можно только после ее выключения.

В случае внезапной остановки машины необходимо обязательно выключить электропитание во избежание ее самопроизвольного включения.

По окончании работы надо убрать свое рабочее место, при необходимости смазать машину, а отходы производства сложить в специально отведенное место.

Организация охраны труда и техника безопасности при работе на специальных машинах для изготовления париков

Согласно инструкции по технике безопасности для работы на специальных машинах по изготовлению париков могут быть

допущены только рабочие соответствующей квалификации, прошедшие специальный инструктаж по безопасным методам работы. Выполнение этих требований является обязательным условием безопасной работы.

Учитывая, что специфика работы каждой из перечисленных машин для изготовления париков примерно одинаковая, инструкции по технике безопасности могут быть рассмотрены в общем плане.

Ниже приводятся основные правила, которых необходимо придерживаться при работе на специальных машинах.

Перед началом работы:

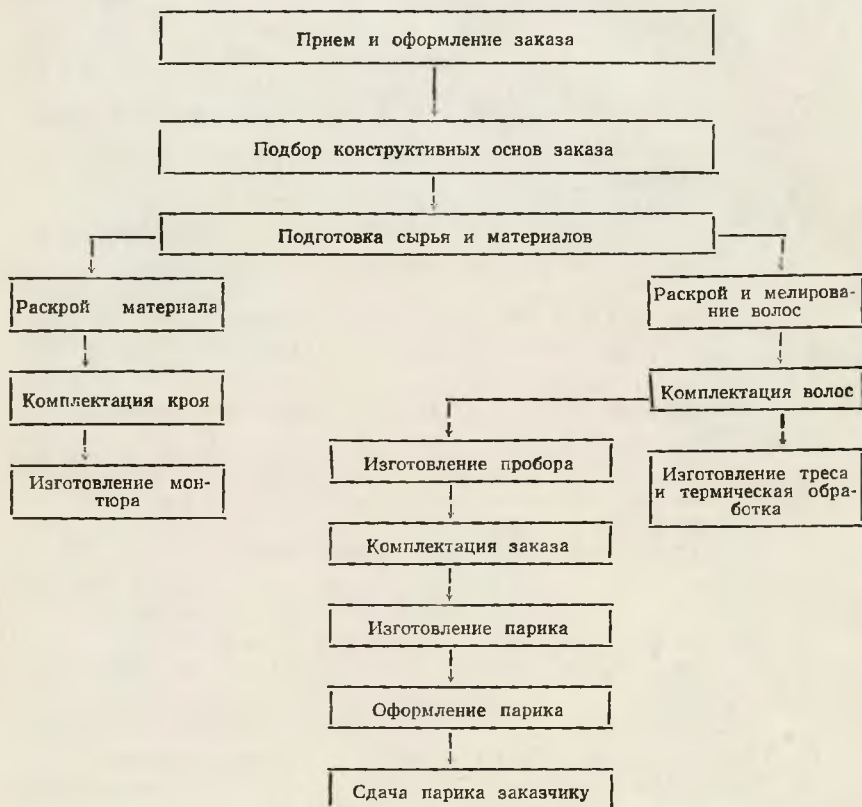
1. Надеть спецодежду, застегнуть все пуговицы, убрать волосы под головной убор.
2. Проверить свое рабочее место и подготовить его так, чтобы работать было удобно и безопасно.
3. Проверить состояние креплений и ограждений.
4. Проверить, установлена ли нажимная лапка с предохранителем от прокола пальца.
5. Не держать ногу на педали пуска машины во время вставки шпульного колпачка или иглы.
6. Не дотрагиваться до вращающихся частей машины.
7. Не допускать к машине посторонних лиц, не связанных с данным производством.
8. Не работать на незаземленной машине.
9. Не приступать к работе, не убедившись в отсутствии оголенных токоведущих проводов.
10. Требовать, чтобы рабочее место было хорошо освещено, т. е. лампы не слепили глаза и не находились в зоне зрения работающего.
11. Перед началом работы смазать все рабочие части машины.
12. Проверить работу машины на холостом ходу.
13. Если обнаружены неисправности, то к работе не приступать.

Во время работы:

14. Во время работы будь внимателен, не отвлекайся посторонними разговорами.
 15. Выполняй только ту работу, которая тебе поручена.
 16. Не клади возле вращающихся частей машины ножницы, отвертки и другие инструменты.
 17. Не пользуйся для работы затупленной или искривленной иглой, затупленным крючком челнока.
 18. Категорически запрещается чистить и смазывать машину на ходу.
 19. Тормози машину только педалью. Запрещается тормозить маховое колесо и ускорять его ход движением руки.
 20. Запрещается класть под машину и на машину посторонние предметы.
 21. Не принимай и не передавай ничего через зону неостановленной машины.
 22. Не загромождай рабочее место готовой продукцией.
 23. Проходы, выходы цехов следует содержать в исправном состоянии и ничем не загромождать.
 24. Помни, что при несоблюдении правил по технике безопасности в первую очередь страдает рабочий, нарушающий правила.
- По окончании работы:
25. Приведи в порядок рабочее место, отключи машину от сети.
 26. Вычисти и смажь машину.
 27. Сообщи мастеру смены о неполадках, если они имеются.
 28. При несчастном случае сообщи о случившемся администрации и обратись за медицинской помощью.
 29. При невыполнении правил по технике безопасности виновные привлекаются к ответственности.

§ 17. ТЕХНОЛОГИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПАРИКОВ МЕХАНИЗИРОВАННЫМ СПОСОБОМ

Технологическая схема движения заказа по этапам производства при изготовлении париков механизированным способом построена по основным этапам полного цикла постижерного производства.



Отдельные этапы технологического цикла изготовления париков проходят параллельно и независимо друг от друга (изготовление монтюров, изготовление проборов, изготовление и термическая обработка треса). Каждый из этапов в свою очередь состоит из определенного количества характерных операций.

Прием заказов — это оформление квитанции, снятие мерок, определение модели и др.

При подборе конструктивных материалов подготавливают лекала для раскроя деталей монтюра, сырье для получения соответствующего цвета волос при мелировании, знакомятся с техническими особенностями выполнения заказа по паспорту на выбранную модель.

Подготовка сырья и материалов к производству заключается в раскрое материалов и волос, мелировании волос и других работах подготовительного цикла.

Изготовление монтюров — это обработка деталей монтюра тесьмой, пришивание эластичной ленты, уплотнений и т. д., сборка деталей монтюра, примерка полуфабриката монтюра на заказчике, окончательное изготовление монтюра.

При изготовлении проборов пластиковый лист закрепляют в специальной рамке, размечают пробор, прошивают его на машине, проклеивают изнаночную сторону пробора клеем, снимают пробор с рамки.

Изготовление треса заключается в прошивании волос на специальных машинах, раскрое готового треса для завивки, термической обработки треса.

Изготовление парика складывается из следующих операций: разметки схемы нашивки треса на монтюр, нашивки треса, нашивки пробора, тамбуровки лицевой кромки парика.

Оформление парика — это его стрижка и укладка прически, но прическу укладывают только после примерки парика на заказчике.

Технологический процесс производства париков в постижерном цехе построен по принципу разделения труда. Поэтому далее целесообразно рассмотреть технологию каждой операции, представляющей собой законченный цикл определенного этапа изготовления париков.

Раскрой материалов

Ткани в условиях производства раскраивают в настилах и одиночных полотнах. Настилание ткани и выкраивание деталей изделий являются основными операциями раскройного цеха, все другие операции связаны с обработкой настиллов и деталей кроя. Вид настила (всгиб, вразворот) в каждом конкретном случае выбирают с учетом наименьших потерь ткани. Высота настила зависит от объема работы и свойств ткани. Длину настила определяют длиной раскладки.

Чтобы предотвратить скольжение синтетических тканей при раскрое, надо после настилания ткани и наложения раскладки проколоть настил иглами зажима, нагретыми до температуры, достаточной для плавления волокон. При этом в местах скрепления синтетическое волокно, плавясь, приклеет раскладку к настилу, что полностью устранил при раскрое скольжение полотен и позволит раскраивать детали на машине с вертикальным ножом (рис. 30). Прокалывать настил следует в местах выпадов. При проверке качества настиллов следует обратить внимание на то, чтобы правильно были уложены полотна по отношению к принимаемому краю и внутри настила.

На верхнее полотно настила накладывают обмеловку, выполненную на полотне ткани или трафарета, совмещая ее передние края с настилом. Настил разрезают на части ленточным ножом. При разрезании тканей ленту направляют строго по меловым линиям. Раскрой тканей проводят в два этапа: первый — раскрой ткани на заготовки; второй — раскрой заготовки на детали монтюра.



Рис. 30. Раскрой деталей монтюра настилом на ленточном ноже

После раскроя настила необходимо проверить качество вырезанных деталей, освободить их от зажимов и упаковать в одну коробку или пакет. Не рекомендуется упаковывать в одну коробку или пакет детали монтюра париков различных моделей или разных размеров, так как при работе это осложнит подбор деталей. Поэтому каждую упаковку кроя монтюров необходимо снабдить маркировкой с указанием модели парика, его размера, номера детали монтюра и др.

Детали монтюров для всех находящихся в производстве моделей париков раскраивают одинаково.

Раскрой волос

Модакриловое волокно канекалон (искусственный волос) обычно поступает в производство упакованным в коробки в виде единой многометровой пряжи (пасмы), концы которой во избежание спутывания перевязаны тесьмой. После вскрытия коробки необходимо осторожно взять перевязанный тесьмой конец пряжи и, внимательно следя за тем, чтобы волосы не путались, уложить их в специальный желоб портативного ленточного ножа. По имеющейся на желобе шкале надо подравнять концы прядей

волос таким образом, чтобы при резке получалась прядь необходимой длины. Затем надо включить ленточный нож и приступить к резке волос. Рекомендуется каждую отрезаемую прядь перевязывать ниткой (рис. 31).

При резке надо придерживать прядь волос руками с левой и правой стороны от линии разреза и, перемещая раскройный стол от себя, резать волосы.

Таким образом, постепенно вытаскивая прядь волос из коробки, производится резка на требуемую длину. Разрезанные и перевязанные пряди волос следует аккуратно сложить на столе.

Чтобы избежать случайных порезов, прядь волос надо держать рукой на расстоянии не менее 10 см от полотна ножа. К обслуживанию ленточного ножа нельзя допускать лиц, не знакомых с правилами техники безопасности при работе на этих машинах.

Мелирование волос

Известно, что натуральные волосы на голове каждого человека неоднородны по цвету и имеют много оттенков. Искусственные же волосы окрашивают в массу и поэтому их цвет одинаков. Для того чтобы искусственные волосы максимально походили на натуральные, их необходимо смешивать (мелировать) перед изготовлением изделия. При смешивании волос обычно берут две, три или даже больше близких по цвету прядей, причем относительное количество волос каждого цвета при смешивании может быть различным и зависит от того, какой цвет или оттенок требуется получить.

Искусственные волосы в отличие от натуральных не имеют внешнего чешуйчатого слоя и поэтому при смешивании могут занимать любое положение в прядке.

Прежде чем приступить к операции мелирования, необходимо подобрать волосы соответствующих оттенков. Делают это следующим образом: цвет эталонного образца анализируют визуально с целью ориентировочного определения его составных элементов и их количественного соотношения, а затем подбирают пряди волос соответствующих цветов.



Рис. 31. Заготовка искусственных волос в специальном желобе ленточного ножа

Волосы смешивают поэтапно.

1. Пряжки волос, предназначенные для смешивания, раскладывают на столе параллельными рядами на расстоянии 50 см друг от друга (предварительно сняв связывающие их нитки).

2. Первую прядку волос распределяют ровным тонким слоем на столе.

3. Каждую последующую прядку волос кладут ровным слоем на предыдущую.

4. Разложенные слоями волосы закатывают в прядку.

5. Полученную таким образом прядку волос расчесывают на карде.

6. Раскладывают расчесанную на карде прядку волос ровным тонким слоем на столе и снова закатывают в прядку и расчесывают на карде.

7. Повторяют эту операцию до полного перемешивания волос (3—4 раза) и затем перевязывают прядку ниткой.

Если смешивают волосы двух-трех цветовых оттенков, то прядки можно перемешивать путем расчесывания волос на карде (скручивая их при этом). Надо положить один конец пряди в карду, другой конец удерживать в левой руке, а пальцами правой руки подворачивать волосы в середину пряди. Затем протянуть прядь через иглы карды. Окончательно волосы надо расчесать следующим образом. Сначала на иглы карды набросить первую треть пряди волос и затем протянуть ее через карду. После того как первая треть пряди будет расчесана, надо набросить на карду вторую треть пряди и протянуть ее аналогичным приемом, увлекая также и первую треть пряди. После этого надо расчесать оставшуюся часть пряди волос. При расчесывании прядей необходимо строго соблюдать последовательности обработки, иначе волосы могут спутаться. При расчесывании длинных прядей примерно каждый пятый раз перед закладкой волос в карду рекомендуется расправлять свободный конец прядей и затем пропускать его через зубья карды.

Полученный в результате смешивания цвет волос сравнивают с цветом эталонного образца и определяют, какие изменения следует внести путем углубления или уменьшения того или иного оттенка. Подобранные по цвету и связанные в пряди волосы считаются готовыми для дальнейшей обработки.

Изготовление треса

Трес изготавливают на специальных машинах. Первую операцию по изготовлению треса осуществляют на машине с одной швейной головкой, имеющей две иглы. Расстояние между иглами машины 1 см. Перед тем как начать прошивание волос на машине, их следует разложить на столе и сгруппировать по прядкам в зависимости от длины. Затем взять первую прядь в руки, снять нитку и расчесать ее на карде. После расчесывания пряди необходимо разложить ее ровным слоем на площадке стола машины. Включив электродвигатель машины, можно приступить к первому этапу тресования волос. Концы нитей от иглолок и шпулек следует заправить под резиновый ролик протягивающего механизма. Предварительно разложенные ровным слоем на площад-

ке волосы необходимо пальцами обеих рук равномерно подавать под прижимную лапку машины. Волосы следует прошивать двумя строчками ближе к головкам или посередине пряди в зависимости от специальных требований, отмеченных в техническом паспорте на данную модель изделия. Искусственные волосы при тресовании надо слегка протягивать через машину, так как они прилипают к игле и забивают отверстия пластины под иглой. В зависимости от требуемой густоты треса волосы следует подавать под прижимную лапку машины гуще или реже. Делать это надо по возможности равномерно и с таким расчетом, чтобы густота треса и шов получались ровными, так как от этого зависит качество изделия.

Из-под протягивающего механизма резинового валика машины выходит трес-полуфабрикат заданной длины с двойным швом.

Вторую операцию тресования осуществляют на машине, имеющей две швейные головки с одинарными иглами. Трес-полуфабрикат необходимо подавать левой рукой под прижимную лапку первой швейной головки. Одновременно правой рукой следует подворачивать трес-полуфабрикат так, чтобы линия сгиба проходила между двумя строчками шва. Волосы прошивают по линии сгиба.

Из-под иглы первой швейной головки трес, прошитый одним швом, при помощи подающего механизма тут же поступает под специальную прижимную лапку второй головки машины, где при помощи этой лапки кромка треса-полуфабриката автоматически перегибается пополам и прошивается одним швом.

Термическая завивка

Для термической завивки затресованных волос применяют металлические трубки из алюминиевых сплавов. Длина трубок не должна превышать габаритов камеры термического шкафа. Диаметр трубок, используемых для термической завивки волос, колеблется в значительных пределах — от 10 мм (самые тонкие) до 100 мм (самые толстые).

Тонкие трубки предназначены для завивки коротких волос, а толстые — для завивки длинных.

Применение того или иного диаметра трубок для завивки обычно зависит от паспортных данных на данную модель изделия.

Термическая завивка искусственных волос состоит из следующих основных операций: подготовки материалов и приспособлений, накрутки волос на трубки, термической обработки и заключительных работ.

Для термической завивки волос надо подготовить трубки необходимого диаметра согласно данным паспорта на изделие, а также специальную или обычную газетную бумагу. Ширина

стандартного листа бумаги не должна быть меньше длины трубок, а его длина должна быть больше длины завиваемых волос (чтобы волосы при накрутке ни на одном участке не касались стенок трубки).

Затресованные волосы перед завивкой необходимо разрезать на отрезки, не превышающие длину трубок. После этого надо расстелить на столе лист бумаги и разложить на нем во всю длину один из отрезков треса. Шов треса должен лежать параллельно краю бумаги и на таком расстоянии от него, чтобы при первом обороте на трубку накручивалась только бумага, а уже со следующего оборота захватывались волосы.

На первый слой треса можно положить еще один-два подготовленных отрезка. При этом следует иметь в виду, что чем гуще трес, тем меньше его слоев можно укладывать одновременно для завивки. Обычно при средней густоте треса для одновременной завивки укладывают три слоя треса. Кромку шва каждого отрезка треса надо укладывать вплотную.

Далее необходимо прижать сложенные отрезки треса ребром линейки или специальной рейки у основания треса (шва). Рейки при этом рекомендуется держать в левой руке. Затем зафиксированные таким образом отрезки треса следует тщательно расчесать щеткой. После прочесывания волосы надо смочить специальным составом, содержащим антистатик. Для этого надо слегка смоченной составом щеткой повторно расчесать волосы. Состав необходимо равномерно распределить по волосам. Слишком обильное смачивание волос при термической завивке не рекомендуется. После тщательного расчесывания и смачивания антистатиком волосы накручивают на трубку. Опирая пальцами обеих рук, надо накрутить свободный конец бумаги на первый оборот трубки, а затем закручивать разложенные на бумаге волосы. В процессе накручивания волос трубку необходимо слегка прижимать к столу и следить за тем, чтобы на волосах не образовывались складки. В случае появления складок рекомендуется расправлять их щеткой. Накрученные на трубки вместе с бумагой волосы надо зафиксировать клейкой лентой или ниткой и поставить в сушильный шкаф. Для равномерного прогревания каждой трубки рекомендуется ставить их вертикально.

Процесс термической завивки искусственного волоса канекалон должен проходить при температуре 95—100° С. Выдержка при этом должна составлять 40—50 мин. После истечения указанного времени выдержки следует выключить сушильный шкаф. Нельзя сразу вытаскивать трубки с завиваемым волосом из сушильного шкафа. Необходимо дать им остыть в сушильном шкафу до комнатной температуры и только после этого раскрутить.

Допускается в случае необходимости охладить трубки в шкафу до 50° С и после этого продолжить охлаждение вне шкафа. В любом случае раскручивать волосы можно только после полного остывания трубок.

После раскручивания трубок завитые отрезки треса надо сложить в специальные коробки с отделениями, сортируя их в зависимости от диаметра завивки и длины волос.

В коробках с соответствующей маркировкой волосы должны быть сданы на склад.

Изготовление монтюров

Изготовление монтюра — основы парика, полупарика и других изделий — сложная работа.

Тщательное измерение головы заказчика, точное определение ее формы имеют решающее значение для качественного изготовления монтюра.

В настоящее время большую часть париков делают на эластичной основе. Применение эластичных материалов позволяет значительно упростить процесс изготовления монтюра. Это происходит главным образом потому, что эластичные монтюры строят по лекалам, а формы (болванки) используют лишь для сборки и наметки деталей.

Существует много различных конструкций монтюров. Кроме того, их ассортимент постоянно обновляется благодаря разработке новых моделей, а также применению новых материалов. Несмотря на значительные различия в конструкциях монтюров, их изготовление имеет много общего и поэтому в данном разделе будет рассмотрен общий принцип изготовления монтюров (рис. 32).

Для производства монтюров используют обычные швейные машины и специальные машины колонкового типа. Обычные швейные машины применяют при обработке деталей монтюра. При сборке же рекомендуется применять машину колонкового типа. Она позволяет придать монтюру при сшивке деталей более правильную форму.

Технологический порядок пошива монтюра определен в техническом паспорте на каждую конкретную модель изделия.

При механизированном способе изготовления париков в постижерном цехе на каждую модель и типоразмер парика имеются соответствующие лекала. Кроме того, материалы раскраивают заранее и централизованно.

Процесс создания монтюра проходит следующим образом. Сначала с головы заказчика снимают мерки (по принятой системе обмеров). В соответствии с полученными данными подбирают раскрытые детали монтюра. Далее подготавливают каждую деталь монтюра к сборке: в соответствии с паспортными данными к деталям монтюра пришивают уплотнения, эластичные ленты, контур деталей обшивают тесьмой.

Если в дальнейшем необходима примерка монтюра, то по имеющимся данным объемных измерений головы заказчика на форму соответствующего размера наносят контуры монтюра



Рис. 32. Наиболее популярные конструкции монтюров

данной конструкции. Подготовленные к сборке детали монтюра закрепляют штифтами. Каждая деталь монтюра должна быть точно закреплена на форме. После этого все детали монтюра намечивают по намеченным линиям сшивания. Наметанный монтюр снимают с формы и примеряют заказчика. Во время примерки вносят необходимые изменения и после этого сшивают монтюр. Если примерка монтюра не требуется, то детали монтюра сшивают без наметки.

Изготовление проборов

Изготовление проборов — самый трудоемкий из всех видов работ в постижерном производстве. До недавнего времени проборы делали исключительно вручную. Для этой цели использовали постижерный крючок или книфовальную иглу. Пробор, изготовленный при помощи книфовальной иглы, имеет высокое качество, так как почти в точности имитирует естественный рост волос.

В настоящее время для изготовления проборов разработаны специальные машины. Пробор, изготовленный на машине этого типа, полностью имитирует естественный рост волос. Кроме того, для изготовления проборов применяется специальная резина, внешне ничем не отличающаяся от кожи головы человека.

Применение таких материалов и машин дает возможность изготавливать очень естественные парики.

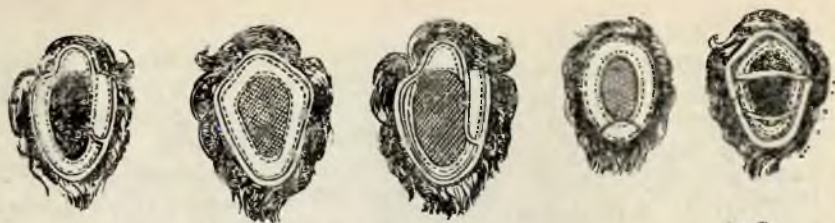
Пробор нашивают на монтюр после нашивки треса.

Нашивка треса на монтюр

Нашивкой треса на монтюр и тамбуровкой передней кромки монтюра, обшитой тесьмой, заканчивается изготовление парика. Заготовленный для выполнения заказа монтюр надевают на форму соответствующего размера и намечают на нем мелом или карандашом линии нашивки треса. Разметка должна быть сделана по паспортным данным определенной модели парика. Не рекомендуется размечать весь монтюр за один прием. Обычно сначала размечают затылочную часть парика. После разметки снимают монтюр с формы.

Изготовленный трес нашивают на машине колонкового типа, начиная с шейной части монтюра. При нашивке треса необходимо следить за тем, чтобы материал монтюра не собирался, образуя складки, а также не растягивался. Для этого надо левой рукой помогать свободному прохождению материала и треса под лапкой машины. По мере нашивки треса на монтюр следует периодически надевать его на форму, контролируя правильность нашивки по паспортным данным или контрольным монтюрам.

Финион обычно выполняют машинным способом. Ручным способом тамбуруют переднюю кромку монтюра (обычно с



.a.



δ



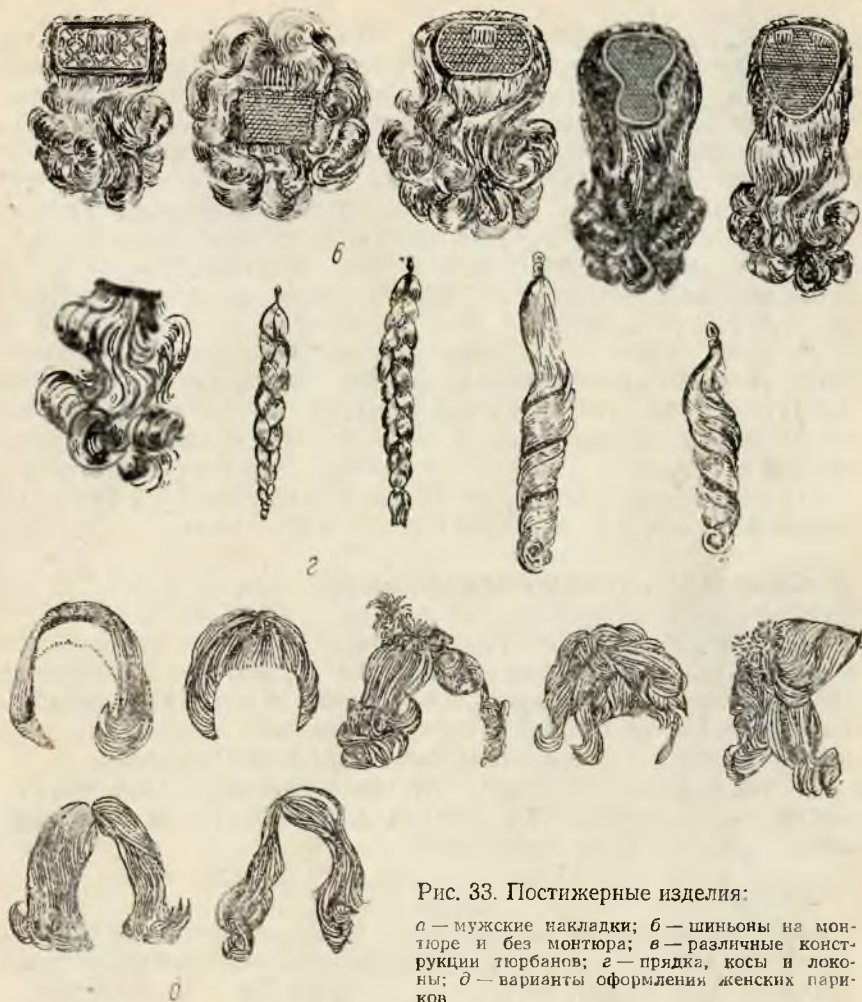


Рис. 33. Постижерные изделия:

a — мужские накладки; *b* — шиньоны на монтюре и без монтюра; *в* — различные конструкции турбанов; *г* — прядка, косы и локоны; *д* — варианты оформления женских париков

изнаночной стороны). Для этого монтюр выворачивают наизнанку и надевают на форму. Укрепив парик на форме, затамбуровывают ровным слоем переднюю кромку монтюра. Затем парик снимают с формы, выворачивают на лицевую сторону, снова надевают на форму и заканчивают его отделку. Она заключается в подравнивании кончиков волос ножницами или бритвой и причесывании парика.

Глава VI Технология изготовления постижерных изделий

Многие технологические процессы в постижерном производстве в настоящее время механизированы. Однако традиционный ручной способ изготовления постижерных изделий пока еще преобладает на большинстве постижерных предприятий.

Ручной способ изготовления париков имеет свои достоинства и недостатки. Главное достоинство треса, изготовленного ручным способом, — прочность, основной недостаток — большая трудоемкость. Вместе с тем многие операции технологического цикла еще не механизированы, поэтому их необходимо выполнять вручную.

Ручным способом на постижерных предприятиях службы быта изготавливают следующие изделия: мужские и женские парики из натуральных и искусственных волос; накладки; шиньоны; тюрбаны; контраферы; косы; ресницы; прядки и т. д. (рис. 33, а, б, в, г, д).

В зависимости от оснащенности постижерного цеха специализированными или обычными швейными машинами остальные операции технологического цикла могут быть механизированы. Например, изготовить монтюр или нашить трес можно на машине или вручную.

В данной главе будет рассмотрена технология изготовления изделий из волос, основанная только на ручном способе.

§ 18. ТРЕСОВАНИЕ И ТАМБУРОВКА ВОЛОС

В постижерном деле существуют два способа закрепления волос на основе. Один из них основан на методе тресования и последующего пришивания готового треса к монтюру; второй — тамбуровка — представляет собой непосредственное закрепление волос на основе специальным постижерным крючком.

И тот и другой способы одинаково важны при выполнении постижерных работ и применяются в зависимости от вида изделия или специальных требований.

Тресование волос

Основой большинства изделий из волос, выполненных ручным способом, является трес, представляющий собой ряд сплетенных по определенной системе волос.

Самыми распространенными в постижерном деле являются:

а) трес в один оборот — три нити;

б) трес в два оборота — три нити.

Трес в один оборот — три нити иногда называют еще тонким тресом. В изделиях из волос такой трес используют для изготовления покрышки (покрышка — это верхний внешний слой косы, шиньона, прядки и др.). Для получения 1 см такого треса расходуют 10—15 пучков волос.

Трес в два оборота — три нити составляет основу большинства изделий из волос. Он отличается от треса в один оборот — три нитки меньшей густотой и плотностью. Для изготовления 1 см такого треса требуется 5—7 пучков волос.

На прочность треса влияют два фактора: прочность ниток, идущих на его изготовление, и качество плетения.

В последнее время для плетения треса стали использовать синтетические нитки, которые не только значительно превосходят по прочности нитки обыкновенные, но и очень устойчивы к воздействиям химических веществ. Последнее очень важно, так как в процессе эксплуатации изделия из волос чистят или перекрашивают в другой цвет. Так, при обработке прядки волос перекисью водорода хлопчатобумажные нитки быстро разрушаются, а синтетические легко выдерживают эту обработку.

Правда, работать с синтетическими нитками при тресовании волос сложнее, чем с хлопчатобумажными, так как поверхность синтетических ниток более гладкая. Поэтому в процессе тресования с применением синтетических ниток приходится более внимательно затягивать каждую вплетаемую прядку и тщательнее удерживать ее в этом положении.

Процесс плетения волос на нитях называется тресованием волос. Для тресования требуются тресбанк, карда, струбцины и розетка или блюдце для воды. Для работы надо также подготовить необходимое количество волос.

Перед работой закрепляют на столе стойки тресбанка, натягивают на колки тресбанка нити и укрепляют карду струбцинами. Стойки тресбанка прикрепляют к столу специальными струбцинами, которые прочно удерживают их в вертикальном положении по отношению к поверхности стола.

Затем на каждый из трех колков правой стойки наматывают нити, после чего колки вставляют в отверстие правой стойки тресбанка; концы нитей для каждого колка протягивают к зацепу левой стойки и закрепляют на нем простым узлом. Сняв верхний колок с нитью, связывают петлеобразным узлом все три нити вместе на расстоянии 2—3 см от зацепа левой стойки. Таких узлов надо сделать два или три. Они и будут являться началом треса. После этого следует колок вставить на место.

Для равномерного натяжения всех нитей каждый из колков надо повернуть в гнезде в сторону намотки.

Укрепленный тресбанк с равномерно натянутыми нитями считается готовым к работе.

Рядом с правой стойкой тресбанка располагают карду, прижатую к столу струбциной. В карду закладывают предназначенные для тресования волосы, а сверху на них кладут жесткую щетку щетиной вниз или вторую карду зубцами вниз. Рядом с кардой должно стоять блюдце с водой. Вода необходима для смачивания кончиков волос перед плетением каждой взятой из карды прядки. Смоченные кончики волос плотнее затягиваются в тресе и при высыхании прочнее сохраняют форму плетения. Кроме того, смоченные волосы не распускаются, что облегчает работу мастера.

При подготовке волос к тресованию особое внимание необходимо обратить на то, чтобы не спутать головки волос с их концами. Головками принято называть ту часть волос, которая

расположена со стороны их корней. Волосы должны быть сложены в одном направлении, в противном случае в готовой пряди они могут легко запутаться.

Как правило, волосы на голове имеют различную длину. Этого надо добиться и в тресе. Поэтому после расчесывания на карде следует отделить длинные волосы от коротких и при тресовании чередовать их. Только в этом случае получится ровный красивый трес.

Известно несколько способов тресования волос. Рассмотрим два из них, наиболее распространенных,—это обыкновенный трес в один оборот — три нити и обыкновенный трес в два оборота — три нити.

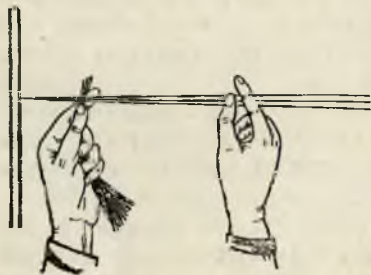


Рис. 34. Исходное положение кончиков прядки волос перед тресованием

Трес в один оборот — три нити. Как уже было сказано выше, этот способ тресования применяют в основном для изготовления покрывки. Смочив в приготовленной воде указательный и большой пальцы правой руки из карды берут маленькую прядку волос (среднее количество волос в прядке для тресования должно быть 15—20 шт.) и заносят с внешней стороны натянутых

нитей тресбанка. Затем кончики прядки, смоченные водой, закладывают между нижней и средней нитями вплотную к узелку. Концы прядей волос при этом должны загораздывать среднюю и верхнюю нити, а нижняя нить должна быть открыта со стороны работающего. Далее концы прядки волос зажимают указательным и большим пальцами левой руки, чтобы кончик прядки в 3—4 см выступал над верхней нитью. Это положение кончиков прядки волос среди нитей тресбанка можно считать исходным при тресовании (рис. 34).

Большой и указательный пальцы правой руки располагают между средней и верхней нитями тресбанка. Захватив пальцами выступающий сверху кончик прядки и обогнув им верхнюю нить, продевают его между верхней и средней нитями на себя и вниз. В этом положении кончики волос закрывают среднюю и нижнюю нити тресбанка, а верхняя нить остается открытой.

Большой и указательный пальцы правой руки вновь располагают между средней и верхней нитями тресбанка, захватывают кончики волос, выступающие из-под нижней нити, и, огибая нижнюю нить, продевают прядь между средней и верхней нитями на себя и вверх. В этом положении кончики волос закрывают верхнюю нить, а средняя и нижняя нити остаются открытыми.

Последний этап — закрепление. Для этого большой и указательный пальцы правой руки располагают между нижней и

средней нитью с внешней стороны тресбанка. Среднюю нить слегка при этом оттягивают в сторону от себя и захватывают пальцами правой руки концы пряди, выступающие над верхней нитью, протаскивая их между нитями так, чтобы они огибали верхнюю нить и проходили между верхней и средней нитями (и далее между нижней и средней нитями). В этом положении средняя нить закрыта концами волос, а остальные нити открыты.

Закрепляя сплетенную прядь указательным и большим пальцами левой руки, захватывают оба конца пряди и затягивают

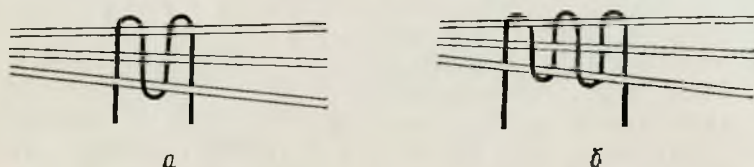


Рис. 35. Трес в один оборот — три нити (а) и трес в два оборота — три нити (б)

полученное плетение. Одновременно с этим пальцы правой руки должны сдвинуть прядь волос до упора влево.

На этом процесс плетения треса заканчивается. Каждую последующую прядь волос плетут таким же образом (рис. 35, а).

Трес в два оборота — три нити. При выполнении треса в два оборота — три нити все операции плетения треса в один оборот — три нити сохраняются, но волосы закрепляют и сдвигают влево до упора только после второго оборота. По окончании тресования три нити связывают петлеобразным узлом так же, как это делали сначала, но только нижней нитью тройным узлом (рис. 35, б).

Тамбуровка волос

Одна из наиболее трудоемких операций в постижерном деле — тамбуровка волос специальным крючком. В настоящее время эта операция в основном применяется при изготовлении тамбурованных париков, мужских накладок, а также для обработки передней кромки париков, сделанных методом тресования, т. е. изделий, где требуется наибольшее сходство с естественно растущими волосами.

Для тамбуровки волос пользуются специальными постижерными крючками от № 1 до № 5 в зависимости от вида изделия, участка обработки или специальных требований. При этом крючок № 1 — самый мелкий, а крючок № 5 — крупный.

Тамбуровка волос основана на принципе протягивания сквозь одну из ячеек тюля сложенной вдвое петельки из нескольких волосков и завязывания их в одинарный или двойной узел. При этом узел должен иметь форму затягивающейся петли.

Тамбуровка волос двойным узлом — сложная работа: однако качество тамбуровки при этом высокое, и изделие после такой обработки получается очень прочным.

Несмотря на кажущуюся простоту, операция тамбуровки трудна и ответственна, и выполнить ее может только опытный мастер.

Перед тамбуровкой на столе укрепляют струбцинами карду или кардоленту, закладывают в них заранее подготовленные для тамбуровки волосы головками к себе и накрывают их сверху щеткой или второй кардой. Затем устанавливают на столе специальную подставку (шарнирное устройство) и надевают на нее головку-форму. На головке закрепляют монтаж изделия и наклоняют ее в удобное для тамбуровки положение. Учитывая, что тамбуровка волос — весьма тонкая операция, требующая хорошей освещенности рабочей зоны, необходимо устанавливать лампу индивидуального освещения с таким расчетом, чтобы световой поток был направлен только на рабочую зону и не падал в глаза.

После проведения подготовительных операций надо взять в правую руку постижерный крючок соответствующего номера. Крючок следует держать средним, указательным и большим пальцами так, чтобы конец ручки лежал на ребре ладони между указательным и большим пальцами правой руки. При этом пальцы должны удерживать ручку крючка примерно в 1 см от ее основания. Постижерный крючок держат так же, как карандаш. В исходном для работы положении бородка крючка должна быть повернута вверх.

Итак, вытащив указательным и большим пальцами правой руки из карды небольшую прядочку волос, необходимо перегнуть ее с помощью пальцев левой руки в 5—7 см от основания пополам, чтобы образовалась петелька, и зажать основание петельки указательным и большим пальцами левой руки. Затем подвести левую руку с волосами к рабочей зоне, а правой рукой продеть бородку крючка (бородкой вверх) в одну из ячеек тюля, зацепить из петельки несколько волосков (в зависимости от размера бородки) и, плотно удерживая основание петельки пальцами левой руки, бородкой крючка постепенно протаскивать зацепленные волоски в ячейку тюля. При этом надо следить за тем, чтобы сохранить постоянное натяжение волос, иначе они могут выскочить из бородки и операцию захвата придется повторять. Протаскивая сквозь ячейку тюля захваченную петельку волос, следует продеть крючок дальше сквозь петельку.

При движении крючка внутрь его надо одновременно развернуть движением указательного и большого пальцев бородкой на себя и в этом положении захватить крючком основание прядки. Затем развернуть крючок бородкой от себя и вниз, протаскивая основание прядки сквозь ее петельку и резким движением затянуть образованный узел. В момент затягивания

узла концы волос, находящиеся в левой руке, вытягивают бородкой крючка и расправляют в необходимом направлении. При выполнении этих движений крючком пальцы левой руки должны крепко удерживать прядку волос, чтобы натяжение пряди было постоянным, а при протаскивании волос крючком чувствовалось необходимое сопротивление. Такими приемами осуществляется тамбуровка волос одинарным узлом (рис 36, а, б, в, г, д).

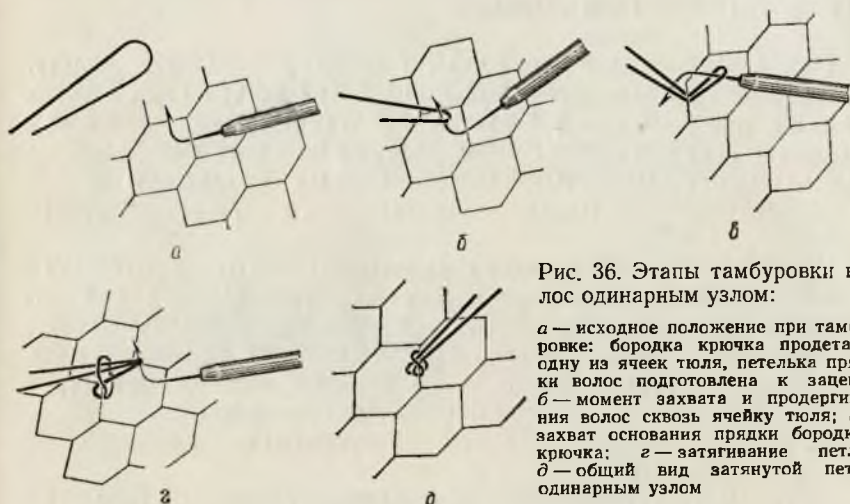


Рис. 36. Этапы тамбуровки волос одинарным узлом:

а — исходное положение при тамбуровке: бородка крючка прорезает в одну из ячеек тюля, петелька прядки волос подготовлена к зацепу; б — момент захвата и протаскивания волос сквозь ячейку тюля; в — захват основания прядки бородкой крючка; г — затягивание петли; д — общий вид затянутой петли одинарным узлом

При тамбуровке волос двойным узлом все движения аналогичны перечисленным выше до момента затягивания узла. Итак, протаскив основание прядки сквозь ее петельку, не сле-

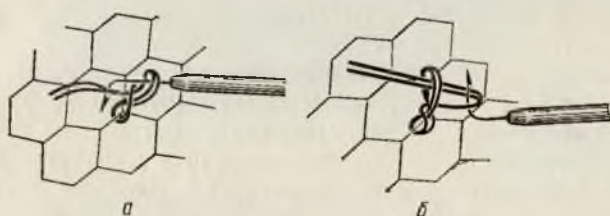


Рис. 37. Тамбуровка волос двойным узлом:

а — вторичный захват основания прядки бородкой крючка; б — затягивание двойного узла

дует затягивать образованный при этом узел, а надо повторить движение захвата основания пряди вторично. Для этого, не снимая образованной петли со стержня крючка, продеть его внутрь, сверху образованной первой петли, захватить основание пряди вторично. При этом все движения и развороты крючка бородкой на себя, от себя и вниз аналогичны первому захвату (рис. 37, а, б).

Образованный двойной узел затягивают также резким движением крючка, при котором из пальцев левой руки выдерживают концы захваченных волос.

При тамбуровке волос необходимо следить, чтобы бородкой крючка захватывался один слой тюля, а второй (изнаночный) оставался свободным.

Таковыми приемами осуществляется тамбуровка всех волос.

О специфике тамбуровки на тех или иных участках различных изделий будет сказано в соответствующих параграфах.

§ 19. ИЗГОТОВЛЕНИЕ ШИНЬОНОВ

Постижерные изделия (косы, шиньоны, накладки и др.), которые носят в качестве добавления к своим волосам, не должны отличаться по цвету. Поэтому предварительную подготовку и окраску таких изделий можно делать только по образцу. Учитывая, что волосы разных участков головы отличаются по цвету, необходимо брать образец волос с соответствующего участка.

Шиньоны бывают самые различные. Они отличаются как формой основания и его размерами, так и длиной волос или конструктивными особенностями построения. Шиньоны делают на монтюре или без монтюра. Причем шиньон на монтюре может быть изготовлен методом тамбуровки или тресования, а шиньон без монтюра — только методом тресования.

Рассмотрим общие принципы изготовления и наиболее характерные типы шиньонов.

Самыми разнообразными по форме являются шиньоны на монтюре. Это объясняется тем, что основу шиньона — монтюр — можно изготовить любой формы и, нашив на него трес, получить шиньон с заданной формой основания. Придать же сложную форму основанию шиньона без монтюра трудно, а иногда и невозможно, потому что для сохранения сложной формы требуется определенная жесткость участков треса и основания шиньона.

Изготовление шиньонов на монтюре начинают с монтюра. Монтюр можно сделать как из хлопчатобумажного тюля, так и из различных синтетических сеток. Сначала необходимо определить форму монтюра и нанести его контуры на головку-форму. Для этой цели лучше взять деревянную головку. Контур формы монтюра необходимо нанести на тот участок головки, где будет крепиться шиньон при носке. Затем отрезать необходимое количество сетки с таким расчетом, чтобы сложенный вдвое материал выступал за нарисованный контур монтюра равномерно со всех сторон на 0,5—1 см. Для придания объемной формы будущему основанию шиньона надо в зависимости от его размера или места крепления заложить две или четыре симметрично расположенные выточки. Плотнo натянутую сетку заколоть штифтами за линией контура.

Для сохранения формы монтюр надо обшить по контуру тесьмой. Для этого, наколов штифтами конец тесьмы вдоль ли-

нии контура монтюра, натягивая и закалывая в необходимых местах, нужно проложить тесьму по всему контуру монтюра. При необходимости одну или две полоски тесьмы можно проложить поперек или вдоль монтюра. Затем собранный таким образом монтюр надо прошить нитками (на головке или отдельно). Сшивают монтюр вручную или на машинке. Пришив окантовочную ленту, обрезают ножницами выступающую сетку.

Так можно изготовить монтюр любой формы. При этом способы раскроя и сшивания могут быть самыми различными. Руководствоваться при этом следует практическими и эстетическими соображениями с учетом пожеланий заказчика. На рис. 38 показан пример построения монтюра шиньона.

В зависимости от размеров обычно на изготовление шиньона требуется от 200 до 400 см треса. Начинают плести трес в один оборот. Такой трес как более тонкий и частый идет на внешнюю отделку и называется покрышкой. Длина покрышки зависит от размера шиньона. Поэтому прежде чем приступить к изготовлению шиньона, надо тщательно измерить длину внешней контурной линии монтюра (его периметр), затем к полученному результату прибавить 2—3 см и приступить к тресованию волос.

Изготовив необходимое количество треса в один оборот согласно сделанным обмерам контура монтюра с припуском в 2—3 см, продолжают плетение треса в два оборота до тех пор, пока волосы не будут полностью израсходованы.

Нашивают трес на монтюр как на головке-форме, так и отдельно. Если монтюр наколот на головку (при круглой форме монтюра), то трес нашивают следующим образом. Конец треса, выполненный в два оборота, прикладывают к центру монтюра (головками от себя) и двумя-тремя стежками пришивают нитками. Затем, укладывая трес винтообразно, плотными рядами по часовой стрелке, прикрепляют его частыми стежками. Последний ряд треса выполняют из покрышки, сплетенной в один оборот. Готовый шиньон снимают с формы и с обратной стороны по окружности ленты делают из ниток четыре петли на равном расстоянии друг от друга, предназначенные для укрепления шиньона на голове. Шиньон можно также прикалывать специальными зажимами или гребенками.

При изготовлении шиньона с овальной или продолговатой формой монтюра конец треса, выполненный в два оборота, следует пришить к монтюру вдоль большей его стороны, отступив от края на 0,3 см. Таким образом получится первый ряд прошитого треса. Второй ряд треса пришивают вплотную к первому. Так нашивают весь выполненный в два оборота трес. Оставшуюся часть треса, выполненную в один оборот, надо пришить по всему краю монтюра, затем снять шиньон с формы и с обратной стороны по краю ленты на равном расстоянии друг от друга сделать шесть петель.

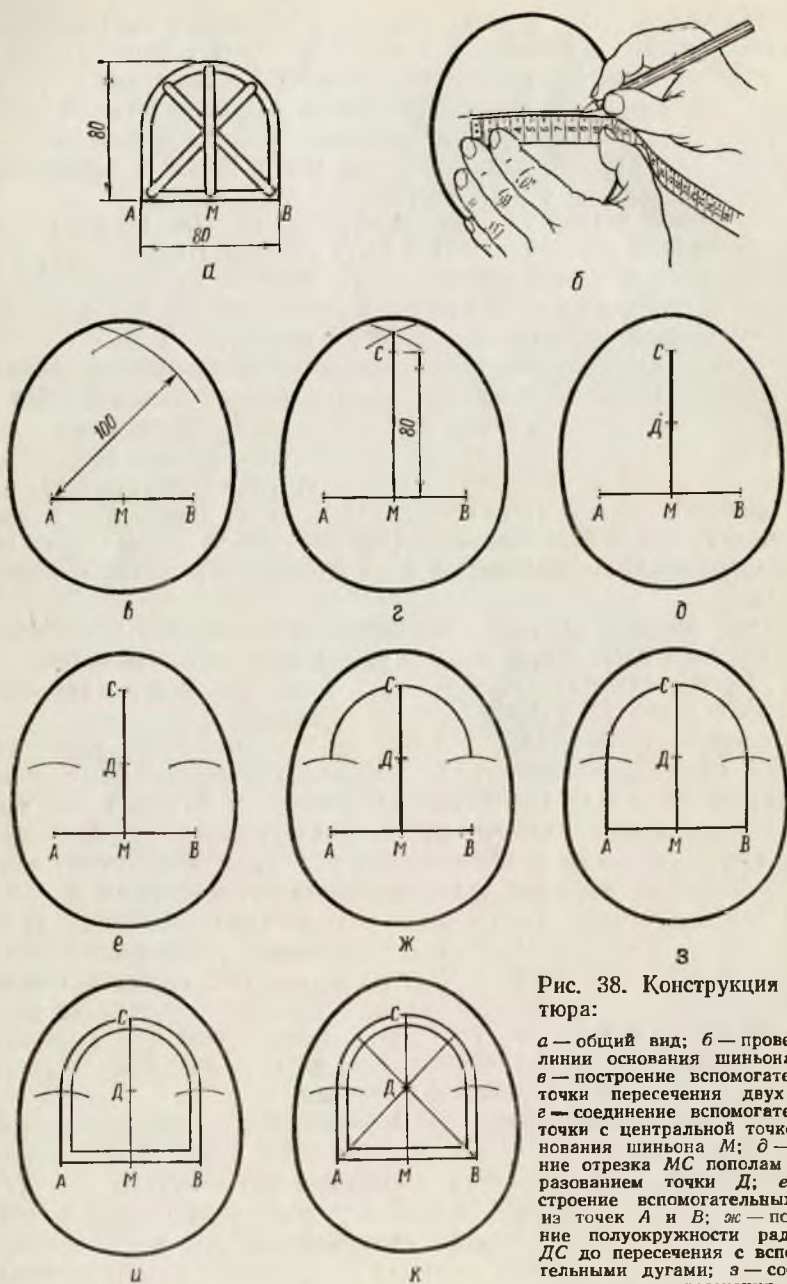


Рис. 38. Конструкция монтюра:

a — общий вид; *б* — проведение линии основания шиньона *AB*; *в* — построение вспомогательной точки пересечения двух дуг; *г* — соединение вспомогательной точки с центральной точкой основания шиньона *M*; *д* — деление отрезка *MC* пополам с образованием точки *D*; *е* — построение вспомогательных дуг из точек *A* и *B*; *ж* — построение полуокружности радиусом *DC* до пересечения с вспомогательными дугами; *з* — соединение точек пересечения полуокружности с вспомогательными дугами с точками *A* и *B* (образование внешнего контура монтюра); *и* — построение внутреннего контура монтюра (меньше внешнего на ширину применяемой тесьмы); *к* — проведение линий из точек *A* и *B* через точку *D* до пересечения с внешним контуром монтюра. По этим линиям нашивают тесьму для придания монтюру жесткости



Рис. 39. Варианты причесок:

а — оформление шиньона на форме; *б* — оформление причесок с шиньонами; *в* — оформление прически с локонами; *г* — оформление прически с косичкой и шиньоном

Шиньон круглой формы без монтюра сшивают следующим образом: конец треса, выполненный в два оборота, берут в левую руку, а в правую — иголку с ниткой. Трес сшивают плотно, ряд к ряду (против часовой стрелки), начиная от центра основания шиньона, закрепляя каждый стежок петлей, что де-

ляется для большей прочности шиньона. Стежки должны быть частыми. Заканчивают сшивание шиньона крышкой треса.

Шиньон без монтюра с отверстием в основании для протаскивания волос сшивают следующим образом. От конца треса, выполненного в два оборота, отмеряют 8—10 см, делают из этого отрезка кольцо и пришивают его к продолжению треса. Затем, не отрывая нитки, обшивают петлей свободный кусочек треса длиной 4 см и на расстоянии 1,5—2 см по кругу прикрепляют к нему трес. В результате получается ячейка. По кругу следует сделать 5—6 таких ячеек. Второй и последующие ряды ячеек располагают в шахматном порядке.

Заканчивают сшивание шиньона по кругу крышкой треса и закрепляют середину каждой ячейки последнего круга нитками.

При сшивании шиньона без монтюра овальной или продолговатой формы надо отмерить от конца треса, выполненного в два оборота, 12—14 см. Этот отрезок треса будет основой для крепления ячеек. Далее следует отмерить по тресу 4 см, а по основе — 1,5—2 см. Полученные на тресе и основе точки необходимо соединить нитками. Для этого надо изогнуть трес так, чтобы головки волос оказались внутри, а указанные точки отмера совпали. Затем сшивают трес с основой в месте соединения точек, в результате чего образуется ячейка. Подобным образом ячейки первого ряда делают вдоль всей основы.

Второй ряд ячеек пришивают к первому в шахматном порядке. Для этого каждую вновь образуемую ячейку сшивают со средней частью ячейки первого ряда. Так сшивают весь трес до крышки, выполненной в один оборот. Затем закрепляют середину каждой ячейки по всему краю шиньона крышкой, в результате получается основа шиньона продолговатой формы.

Изготовленный шиньон прикрепляют к форме и подравнивают волосы ножницами. Для того чтобы концы волос шиньона были уточненными, их можно слегка сфилировать бритвой. Затем волосы шиньона накручивают на бигуди, просушивают под сушуаром, расчесывают и уже на голове оформляют в причёску (рис. 39).

§ 20. ИЗГОТОВЛЕНИЕ КОСЫ

Коса в три пряди — традиционное русское украшение из волос. Бывают косы в две, четыре и более прядей, однако они не являются характерными. Поэтому рассмотрим технологию изготовления косы в три пряди.

При изготовлении косы применяют те же инструменты и приспособления, что и при тресовании волос, а также веретено для намотки треса на тесьму. Из материалов необходимы волосы, тесьма и нитки.

Технологический процесс изготовления треса для косы не-

сколько отличается от обычного тресования. Из подготовленных заранее волос отделяют самые длинные и лучшие волосы делят на три равные части, из которых плетут три отрезка треса (каждый из них составляет одну прядь косы). Сначала следует сплести отрезок треса с покрышкой, выполненной в один оборот под верхнюю нитку. Длина покрышки 10 см. Далее трес плетут в два оборота длиной 90—110 см. Два остальных отрезка треса надо плести в два оборота длиной 100—120 см.

При изготовлении косы можно также применять трес, изготовленный в три оборота (как под верхнюю, так и под нижнюю нити).

Перед плетением треса одну часть волос надо заложить в карду, прикрепленную к рабочему столу струбцинами, а сверху накрыть второй кардой или щеткой. Затем из зубьев карды правой рукой вытянуть небольшую прядку волос, переложить в левую руку и приступить к плетению покрышки.

Процесс плетения треса для кос состоит из четырех последовательных этапов.

1. Вытянутую из карды прядку волос взять в левую руку и приложить к нитям тресбанка с обратной стороны. Большим и указательным пальцами обеих рук протянуть головку пряди (приблизительно 3 см) между верхней и средней нитями тресбанка и вплотную прижать прядь к узелку нити так, чтобы средняя и нижняя нити со стороны мастера были открыты, а верхняя закрыта головками волос.

2. Большим и указательным пальцами правой руки захватить выступающую над верхней нитью головку пряди волос и, обогнув ею верхнюю нить, протянуть ее вниз так, чтобы средняя и нижняя нити были закрыты волосом со стороны работающего.

3. Большим и указательным пальцами правой руки взять головку пряди и, обогнув ею нижнюю нить, протянуть вверх за средней нитью так, чтобы она оказалась открытой, а верхняя нить — закрытой головкой пряди.

4. Большим и указательным пальцами правой руки захватить головку пряди и протянуть ее, обогнув верхнюю нить так, чтобы средняя нить была закрыта волосом, а две другие — открыты. Затем оба конца пряди левой рукой оттянуть вниз и большим пальцем правой руки плотно прижать прядь к узелку между верхней и нижней нитями.

Эти операции следует повторить несколько раз в описанном порядке, пока длина треса-покрышки не станет равной 10 см. Далее трес надо плести в два оборота.

Две другие части подготовленных волос плетут в два оборота, каждую отдельными отрезками треса. Покрышку в этих случаях не делают. Всего для изготовления косы следует сплести три отрезка треса (пряди), один из которых выполнить с по-

крышкой. Чтобы увеличить объем косы и придать ей большую пышность, можно плести все три треса под верхнюю нить в два оборота.

Каждую из трех полученных прядей косы необходимо накрутить на ленту-тесьму. Для выполнения этой операции пользуются специальным приспособлением — веретеном.

Веретено состоит из металлической стойки, в нижней части которой имеется струбцина для прикрепления приспособления к столу горизонтальной оси и колесика диаметром 10 см.



Рис. 40. Прием накручивания треса на жгут из тесьмы при изготовлении косы

На ось надевается металлический ролик для намотки тесьмы, служащей косе жгутом. Ролик с намотанной на него тесьмой шириной 1 см вставляют в середину и протаскивают конец тесьмы через боковое отверстие в колесике и через ось. Конец треса без крышки (первую прядь косы) берут в левую руку и прочно пришивают его к свободному, не закрепленному в отверстии концу тесьмы.

Левой рукой держат сшитые вместе концы тесьмы и треса, туго натягивают тесьму, а трес оставляют свободным. Одновременно правой рукой вращают колесо веретена по ходу часовой стрелки (от себя), следя за тем, чтобы в тесьме, скручиваемой жгутом, не образовались узлы (рис. 40). Затем трес плотно закручивают вокруг жгута. Чтобы прядь была равномерной по объему, трес в верхней и нижней частях закручивают чаще, а в средней — реже. Для большей прочности трес во время закручивания пришивают к жгуту нитками до верхнего конца пряди. Когда трес будет накручен полностью, шнур отрезают, оставив концы тесьмы длиной 2—3 см.

Аналогично обрабатывают и вторую прядь косы (трес без крышки).

Третью прядь (трес с крышкой) накручивают не на весь жгут, а только до крышки и закрепляют нитками на шнуре. Шнур не обрезают. К нему пришивают на одном уровне концы двух накрученных ранее на жгут прядей. Место соединения прядей обматывают половиной крышки третьего треса и закрепляют нитками. Нитками также плотно обматывают шнур на расстоянии 2,5—3 см, а затем обрезают его, кусок шнура складывают вдвое так, чтобы образовалась петля, и плотно сшивают для получения ушка. Оставшийся в веретене конец шнура продевают

в ушко и завязывают. Затем накручивают и пришивают остаток покрывки на основание сделанного ушка, а ушко обматывают нитками. Далее иглой с ниткой прокалывают трес у основания ушка и вводят в него иглку с внешней стороны. Покрывку и ушко соединяют, несколько раз прошив их ниткой. После проделанных операций освобождают косу от привязанного шнура. Каждую прядь косы расчесывают, а затем заплетают.

§ 21. ИЗГОТОВЛЕНИЕ НАКЛАДКИ

Мужские накладки различаются по форме, размерам и направлению тамбуровки, которая может придать волосам направление вверх, вниз и т. д. Накладки бывают лобные, затылочные и боковые в зависимости от участка облысения. Как правило, мужские накладки делают только способом тамбуровки.

Для изготовления накладки требуются те же материалы, что и для изготовления париков.

Первый этап — создание монтюра, который должен очень точно закрыть участок облысения. Для выполнения точной копии участка облысения существует несколько способов:

1. Создание выкройки участка облысения из бумаги.

2. Построение чертежа участка облысения на прозрачной пленке.

3. Построение чертежа участка облысения путем перенесения данных обмера на головку-форму.

Самый простой из этих способов — второй. Он заключается в том, что на облысевший участок головы накладывают прозрачную пленку. При этом пленку натягивают таким образом, чтобы она плотно прилегала к участку облысения. В случае необходимости делают симметричные выточки и закалывают их булавками.

Затем берут фломастер или мягкий карандаш и обводят контуры облысения. Если требуется, то надо сразу отметить место расположения пробора и его длину, а также направление естественного роста волос. Отметив все необходимые детали монтюра накладки и направление тамбуровки волос, можно перенести эти данные на головку-форму и изготовить монтюр.

При использовании первого способа надо приложить сложенную пополам бумагу к требуемому месту головы так, чтобы линия сгиба бумаги закрывала место облысения только наполовину. Это необходимо для получения симметричной выкройки. Далее следует сделать на бумаге чертеж непокрытой части места облысения по росту волос и затем по контуру чертежа вырезать сложенную пополам бумагу. После этого развернуть ее. Таким образом получится выкройка. Боковые края выкройки надо подрезать, потом приложить ее к головке-форме

и приклеить театральным клеем или приколоть булавками. Затем взять карандаш и по выкройке начертить на форме контур монтюра накладки. После этого выкройку снять и приступить к изготовлению монтюра.

При третьем способе с головы заказчика снимают мерку формы облысения, переносят эти данные на головку и обводят точки обмера. Полученный чертеж используют для изготовления монтюра.

Монтюр накладки из хлопчатобумажных тканей делают так же, как и монтюр для шиньона. Различие заключается лишь в том, что монтюр накладки должен точно повторять формы облысения. Кроме того, с изнаночной стороны монтюра необходимо пришить в нескольких точках кусочки пленки для приклеивания его к коже головы. Монтюр накладки сверху обычно обшивают тонким материалом под цвет кожи головы. Из хлопчатобумажных материалов для этой цели используют газ-сито.

Начинать тамбуровку накладки следует с затылочной части, распределяя волосы равномерно в шахматном порядке, имитируя линию естественного роста волос. Пробор и финсион (макушку) тамбуруют постижерным крючком № 1, но чаще и гуще, чем основную часть накладки, а финсион — винтообразно к центру. После окончания тамбуровки наладку снимают, переворачивают лицевой стороной к форме и закрепляют на ней булавками. Затем затамбуровывают край ленты по всему монтюру в 3—4 ряда. Это требуется для того, чтобы край накладки не был заметен при носке.

По окончании тамбуровки изнаночной стороны наладку снимают с формы, переворачивают лицевой стороной вверх, а затем вновь укрепляют на форме. После этого приступают к ее оформлению.

Волосы тщательно расчесывают специальной щеткой. Затем приступают к стрижке. Стричь волосы следует в сухом виде, начиная с нижнего ряда. Окончательную стрижку выполняют только на голове заказчика.

Обычно стрижку выполняют ножницами способом «на пальцах». Для того чтобы концы волос плотно прилегали к затылочной части и шее их тщательно филируют бритвой. Затем снимают наладку с формы, приклеивают к голове театральным лаком или лейкопластырем и подгоняют стрижку накладки к волосам заказчика.

§ 22. ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПАРИКОВ

Женский парик для повседневной носки требует индивидуальной разработки и искусного исполнения, особенно если его делают из хлопчатобумажных тканей и предназначают для того, чтобы скрыть недостатки волосяного покрова головы.

Тщательное измерение формы головы заказчика позволяет с достаточной точностью построить основу парика — монтюр, определить его форму и имеет решающее значение для качественного изготовления индивидуального парика.

Для создания основы требуется не менее восьми основных анатомических измерений головы заказчика. Измерения делают обычным портновским сантиметром, а результаты фиксируют в специальной карточке.

Мерку снимают следующим образом:

1) от центра лба вокруг головы через височные углы и под затылочным бугром (объем головы);

2) от начала роста волос на лбу, через верх головы до конца роста волос на затылке (глубина парика);

3) от одного уха до другого через темя по линии роста волос;

4) от одного виска до другого через темя;

5) от одного виска до другого через затылочный бугор;

6) от одного виска до другого через лоб (размер лба);

7) от одного уха до другого через затылок вдоль горизонтальной линии роста волос (ширина затылка у шеи);

8) от одного угла шеи до другого по росту волос.

Все измерения должны быть сделаны с точностью до 0,1 см.

На основании полученных данных можно приступить к построению монтюра.

Вначале подбирают головку-форму, отвечающую полученным измерениям. После этого на форме симметрично от лба к шее проводят центральную линию, от которой затем находят все точки произведенных измерений. Точки мягким черным карандашом соединяют линиями, в результате чего получают чертеж-контур будущего монтюра.

После выполнения подготовительных работ приступают к построению монтюра. Для этого по чертежу набивают булавками специальную тесьму, предварительно смоченную водой. Тесьму набивают по чертежу от угла шеи до следующего угла по окружности головы, затем набивают виски и линию лба, далее обтягивают контур от одного уха до другого через темя и, наконец, закрепляют тесьму для пробора. Натягивать тесьму следует туго, чтобы она не собиралась в складки, в закругленных местах булавки вбивают гуще, чем на прямых участках (рис. 41). Форму при этом держат между коленями; левой рукой натягивают тесьму, а правой набивают булавки (рис. 42). После обтяжки ленту сшивают частыми стежками нитками того же цвета, что и лента.

Тюль для повседневного парика складывают в два слоя. Первый слой тюля натягивают от середины лба к шее, прибывая булавками. Затем обтягивают его по бокам к вискам, прибывают и закладывают складки-вытачки за ухом, которые придают форму монтюру. Далее тюль вытягивают по форме головки

и закрепляют булавками. Вначале пришивают нитками вытачки, затем — тюль частыми стежками к ленте так, чтобы стежки не были заметны с внутренней стороны монтюра.

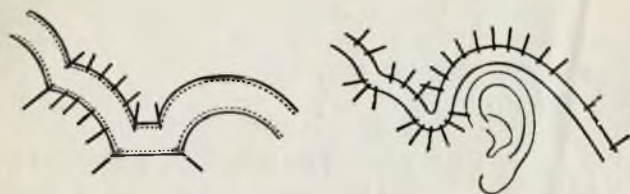


Рис. 41. Набивка тесьмы на закругленных участках монтюра

После закрепления первого слоя тюля на головке готовят специальное уплотнение для придания жесткости височным и шейной частям монтюра.

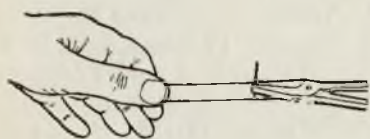


Рис. 42. Прием вкалывания булавок в тесьму

Для этой цели можно использовать и пружинки соответствующего размера. Всего для парика требуется семь пружинок: по две на висках, одна спереди на лобном выступе и по одной на шейных участках по углам. У пружинок с помощью бруска сглаживают и округляют концы. Затем на концы пружинок наносят театральный лак и обматывают их ватой или лейкопластырем, после чего обшивают тесьмой. Подготовленные таким образом пружинки пришивают к монтюру.

После этого первый слой тюля подрезают на половину ширины тесьмы, а лишние булавки вытаскивают.

Второй слой тюля натягивают так же, как и первый, пришивают к тесьме, после чего подрезают на 1 см от края тесьмы, подгибают и подшивают.

Далее на тесьму монтюра в месте пробора накладывают смоченный водой кусок газ-ситы, подгибают и пришивают. В месте пробора газ-сито пришивают на лобный выступ или рядом с ним в зависимости от формы прически.

Готовый монтюр снимают с формы и примеряют на голове заказчика.

После примерки в монтюре делают необходимые поправки и затем приступают к тамбуровке.

Тамбуровка волос на монтюре парика является наиболее сложной и ответственной операцией, требующей большого технического опыта. Волосы прикрепляют к тюлю монтюра при помощи специального тамбуровочного крючка, которым захватывают несколько волосков, протягивают через тюль и завязывают петлей. При тамбуровке парика волосы продевают толь-

ко за верхний слой тюля, оставляя свободным второй слой, который является подкладкой.

Тамбуровку парика начинают с шейной части монтюра (в каждую ячейку тюля до объемной ленты). Выше, к затылку, надо тамбуровать через одну ячейку в шахматном порядке средним крючком № 3.

Виски и переднюю часть парика тамбуруют только в каждую ячейку тюля.

Тамбуровать парик следует по направлению роста волос. Пробор парика тамбуруют на газ-сите самым тонким крючком (1—2 волоска) и очень густо по направлению к лицу. Заканчивается пробор финсионом (макушкой), который тамбуруют к средней точке.

После тамбуровки парик снимают с формы, выворачивают на изнаночную сторону, снова прибивают к форме и затамбуровывают переднюю кромку тесьмы в 3—4 ряда для того, чтобы не был заметен край парика.

Парик из натуральных волос после тамбуровки снова переворачивают на головке, слегка увлажняют и отутюживают.

После окончания тамбуровки волос не снятый с формы парик передают на окончательную отделку и формирование прически. В зависимости от модели прически парик стригут ножницами и филировочной бритвой, а затем завивают и укладывают волосы.

При изготовлении парика из натуральных волос их обычно накручивают на бигуди, а затем оформляют в прическу обычным способом.

В случае необходимости для завивки можно использовать щипцы.

Для построения монтюра индивидуального мужского парика используют такие же материалы и инструменты, как и для монтюра женского парика. Мерки при этом снимают аналогично. Обтяжку монтюра выполняют в той же последовательности, но с учетом специфики мужской прически: вместо тесьмы на темени и для пробора натягивают тесьму для опланта (теменной части монтюра).

От лобного выступа через макушку к затылку отмеряют 16—18 и 12—16 см по ширине теменной части монтюра. После обтяжки и обшивки тесьмы натягивают первый слой тюля на весь монтюр и пришивают его к внутренним частям ленты.

Подготовленные пружинки (семь штук) пришивают по две на висках, одну спереди на лобном выступе и две по углам на шейной части монтюра. Второй слой тюля натягивают на затылочную и височную части монтюра и пришивают к внутренней части тесьмы. Тюль подрезают с внешней стороны тесьмы, отступив от края около 0,5 см. Затем края тюля подгибают и пришивают к тесьме. Газ-сито смачивают водой и натягивают на шейную часть монтюра, после чего пришивают газ-сито к внутренней части тесьмы, отступив от внешнего края 0,5 см, подреза-

ют его, подгибают и подшивают. На оплante и височную часть монтюра натягивают предварительно смоченное водой газ-сито, затем пришивают его к внутренней части тесьмы. С внешней стороны тесьмы подрезают газ-сито, подгибают его и подшивают. В результате проделанных операций монтюр мужского парика готов к тамбуровке.

Тамбуровать мужской парик следует часто по направлению роста волос, не захватывая крючком нижний слой материала. Начинают тамбуровку с нижней кромки монтюра, облегающего шею, вверх к макушке. Потом тамбуруют височные части монтюра, а затем последовательно переднюю часть монтюра и часть монтюра от оплante до макушки. Макушку тамбуруют винтообразно к центру. Изнаночную часть парика также тамбуруют по краю всего монтюра в 3—4 ряда. Парик оформляют так же, как и накладку.

Глава VII Уход за постижерными изделиями

За последние годы объем производства постижерных изделий по заказам населения в нашей стране значительно вырос и превратился в самостоятельный вид бытовых услуг. Постижерные изделия изготовляют из различных материалов и для разных целей, поэтому уход за ними неодинаков.

Уход за постижерными изделиями представляет собой одну из разновидностей профессиональной деятельности постижеров и парикмахеров. Этот вид обслуживания населения занимает значительную часть времени и по своей специфике и сложности требует квалифицированного подхода.

§ 23. ХАРАКТЕРИСТИКА ОСНОВНЫХ МАТЕРИАЛОВ

Лучшим материалом для изготовления постижерных изделий являются натуральные волосы человека. Они красивы и легко поддаются различным видам обработки: мытью, окраске, химической завивке и пр. Однако натуральные волосы поступают в производство в ограниченном количестве, поэтому возникает необходимость использовать материалы, заменяющие их.

Наибольшую популярность получили искусственные волосы из волокна канекалон. Изделия из канекалона не поддаются окраске и химической завивке. Оформление таких изделий в модельную прическу требует соблюдения определенных правил. Парик долго будет выглядеть нарядным, если его правильно хранить и систематически ухаживать за ним.

Приступая к тому или иному виду обработки парика, необходимо вначале определить, из какого материала изготовлена его основа (монтюр), а также какова структура и качество его

волос, так как уход за париком из натурального и искусственно-го волоса различен.

Натуральные волосы обладают значительной сопротивляемостью к загниванию, поэтому они устойчивы к биологическим воздействиям. Вот почему изделия из натуральных волос при правильном уходе и хранении очень долго сохраняют свои основные качества.

Человеческий волос гигроскопичен, т. е. способен впитывать влагу, а также глицерин, животные и растительные жиры. При этом объем волоса увеличивается на 10—25%. Не проникают внутрь волоса и остаются на его поверхности такие вещества, как минеральные масла, вазелиновое масло и вазелин.

Щелочи и окисляющие вещества уменьшают прочность волос и усиливают их способность впитывать воду, отчего волосы могут увеличивать свой объем в 2—3 раза. При натягивании и закручивании волос, смоченных щелочным раствором, происходит необратимое изменение формы волос. Отсюда появляется возможность их завивки.

Окисляющие средства (например, перекись водорода) утончают волосы, делают их менее эластичными, поэтому волосы становятся более ломкими и пористыми. Изделия, изготовленные из волос, осветленных перекисью водорода, необходимо периодически обрабатывать питательными препаратами.

Волосы европейской группы людей по своей структуре считаются идеальным материалом для изготовления различных постижерных изделий. Особенно ценными являются волосы, не подвергавшиеся окраске и сохранившие натуральный цвет. Они обеспечивают наибольшее сходство с волосами основного континента заказчиков.

Тонкие и эластичные по своей структуре волосы европейской группы хорошо поддаются любой обработке. Чешуйчатый слой на этих волосах полностью сохраняется, поэтому при неправильной чистке и мытье они могут легко сваливаться.

В современном постижерном производстве применяются как окрашенные, так и неокрашенные натуральные волосы. Неокрашенные волосы после обработки и сортировки по длине поступают в производство. Это волосы высшего качества: гибкие, мягкие, блестящие и шелковистые. Изделия из таких волос имеют естественный вид, окраска их более стабильна. Волосы парика можно укладывать феном, завивать щипцами, можно изменять прическу парика. Но изделия из натуральных волос не сохраняют завивки в течение длительного времени и постепенно становятся совершенно прямыми. Поэтому возникает необходимость в химической завивке волос.

Волосы, относящиеся к азиатской группе людей, также высоко ценятся в постижерном производстве. Из волос этой группы в настоящее время изготавливается около 80% всех выпускаемых в мире постижерных изделий.

Следует отметить, что за рубежом волосы этой группы подвергают специальной химической обработке (облагораживают), в процессе которой их утончают, полностью осветляют и затем окрашивают в требуемый цвет. После окраски поры волос заполняют специальными составами, в результате чего волосы приобретают красивый и вполне здоровый внешний вид.

Однако в дальнейшем изделия из этих волос нельзя подвергать химической завивке, окраске и пр.

В настоящее время для изготовления постижерных изделий в больших количествах используют специально разработанные для этих целей искусственные волокна — канекалон, лафин и др. Эти волокна имеют достоинства и недостатки и отличаются лишь химическими добавками и формой поперечного сечения.

Синтетические волокна — заменители натуральных волос, предназначенные для изготовления постижерных изделий, должны отвечать следующим требованиям:

1) как можно лучше имитировать натуральные волосы как по естественному мягкому блеску, цвету, так и на ощупь;

2) сохранять цвет и форму завивки после мытья;

3) быть устойчивыми к температурным изменениям, что, к сожалению, является самым слабым звеном большинства заменителей (в остальных отношениях превосходных).

Поступающие в постижерное производство волокна — заменители натурального волоса — можно отнести к трем основным группам:

первая — акриловые и модакриловые волокна (динель и канекалон), отвечают двум первым требованиям, но не выдерживают температуру свыше 60°C . Парики из таких волокон не рекомендуется мыть горячей водой;

вторая — виниловые волокна, мало применяются для изготовления париков, так как после мытья они теряют волнистость. Выдерживают температуру до 100°C ;

третья — полиамидные волокна, отличаются высокой жаростойкостью (до 200°C), их можно завивать щипцами.

В нашей стране для постижерных изделий в основном используют канекалон и лафин.

§ 24. УХОД ЗА ИЗДЕЛИЯМИ ИЗ НАТУРАЛЬНЫХ И ИСКУССТВЕННЫХ ВОЛОС

Уход за изделиями из натуральных и искусственных волос — это чистка, мытье, окраска, химическая завивка, стрижка, укладка волос и оформление прически.

Прислушаясь к тому или иному процессу обработки волос, надо в первую очередь определить структуру и качество волос, а также натуральные они или искусственные. Это очень важное условие, так как изделия из натуральных и искусственных волос обрабатывают различными способами.

Первым этапом любого вида обработки постижерных изделий является расчесывание.

Расчесывание постижерных изделий

Спутанные волосы мешают выполнению различных операций. Например, при накрутке нельзя быстро и правильно отделить прядку от спутанных волос, а при окраске — счесать краситель на концы волос. Расчесывая волосы, добиваются их параллельного расположения по отношению друг к другу, придают волосам нужное направление и одновременно определяют степень равномерности длины волос.

Параллельность волос — одно из основных требований при накрутке их на бигуди, коклюшки и т. д. От правильного направления волос во многом зависит конечный результат любого вида обработки. Степень равномерности волос важна для дальнейшей стрижки.

Перед расчесыванием постижерные изделия укрепляют штифтами на головке-форме. Обычно парик прикрепляют к форме в пяти точках: двумя штифтами по сторонам шейной области монтюра, двумя штифтами — на висках и одним — на лобной части.

Укрепив парик на форме, спутанные волосы разделяют на участки. Чем сильнее спутаны волосы, тем меньше должен быть участок для расчесывания.

Волосы начинают расчесывать с самых нижних участков, при этом пользуются щеткой с металлическими зубьями.

Тщательно расчесав каждый из участков, начинают расчесывать весь парик. При расчесывании волос надо быть внимательным и сильно не натягивать их (особенно искусственные волосы), так как волосы от растяжения теряют свою завитую форму. Кроме того, при сильном натяжении волос можно разорвать ткань монтюра, что недопустимо.

Мытье и чистка

При мытье и чистке париков преследуют три цели:

1) гигиеническую — удаление любого рода загрязнений из волос и монтюра;

2) деформационную — удаление следов предыдущей укладки;

3) подготовительную — размягчение чешуйчатого слоя волос.

Понятно, что мытье распространяется на все постижерные изделия как из натуральных, так и из искусственных волос. Следует помнить, что вода бывает мягкая и жесткая.

Жесткость воды принято обозначать условными единицами — градусами жесткости. Существуют немецкие, французские, английские и другие системы градуирования. В нашей стране жесткость воды принято выражать в градусах немецкой систе-

мы, по которой один градус жесткости означает содержание в 1 л воды 0,01 г СаО (окиси кальция).

Четкой границы между мягкой и жесткой водой практически не существует, но условно-мягкой можно считать воду жесткостью от 1 до 10°, а жесткой — от 10 до 20°. Жесткая вода — это чаще всего вода из колодцев или естественных источников; мягкая — дождевая и снеговая.

Для мытья изделий из натуральных и искусственных волос приемлема только та вода, в которой меньше растворено минеральных солей, т. е. вода мягкая. Особенно рекомендуется мыть мягкой водой слабые и тонкие волосы, а также волосы, сильно поврежденные в результате многократного воздействия химических препаратов.

Жесткую воду перед мытьем изделия кипятят (умягчают) для того, чтобы большая часть растворенных в ней минеральных солей осела на стенках сосуда в виде накипи, или добавляют в нее питьевую соду (на 1—2 л воды — 1—2 чайные ложки питьевой соды).

Началом обработки париков или других постижерных изделий, изготовленных на монтюре, является чистка волос и монтюра.

Различают ежедневную чистку, когда владелец изделия очищает его от пыли, содержит монтюр в чистоте, и чистку, которую осуществляет специалист-постижер или парикмахер.

Прежде чем приступить к чистке монтюра парика, необходимо определить, из какого материала он изготовлен. Если монтюр эластичный, то его чистят водой и шампунем, не надевая на форму. Если же монтюр изготовлен из хлопчатобумажного тюля, то его чистят денатуратом или спиртом. Для этого парик выворачивают наизнанку, надевают на форму и укрепляют на ней. Это условие является обязательным, так как, если не надеть изделие на форму, то монтюр может дать усадку или деформироваться, следовательно, изделие будет испорчено. Затем загрязненные места монтюра протирают губкой, смоченной в спирте или денатурате. При этом необходимо следить за тем, чтобы денатурат или спирт не попадал на волосы, иначе они потускнеют и потеряют эластичность.

Изделия, изготовленные из искусственных волос, чистить денатуратом и спиртом не рекомендуется. При работе со спиртом и денатуратом следует соблюдать правила пожарной безопасности.

После чистки монтюра приступают к мытью волос. Парик снимают с формы, выворачивают на лицевую сторону, снова надевают на форму и закрепляют пятью штифтами: два в шейной области, два на висках и один на лбу. Затем парик тщательно расчесывают щеткой, начиная с концов прядей. Расческой пользоваться не рекомендуется. Особенно это относится к парикам, изготовленным способом тамбуровки, так как закрепленные на

монтиоре узлы при расчесывании волос расческой могут перерачиваться и развязываться. Парик обычно моют в специальном тазике. Наливают в таз 2—3 л теплой воды (около 30° С), затем добавляют 15—20 мл нейтрального шампуня и взбивают обильную пену. Мыть парик лучше специальной щеткой. Для этого мыльную пену надо нанести на волосы и делать движения щеткой от монтиора к концам прядей. При мытье нельзя отжимать и тереть волосы, так как они могут спутаться. Рекомендуется добавить в моющий раствор 2—3 см³ нашатырного спирта.

Удалять пену и споласкивать изделие надо проточной водой. Вода должна стекать от монтиора к концам волос.

После мытья изделия из натуральных волос необходимо обработать питательными жирами, а из искусственных — антистатиком. Для обработки натуральных волос обычно используют бальзамы, специальные эмульсии или препараты на жировой основе. После нанесения небольшого количества бальзама на волосы их необходимо осторожно прочесать щеткой, чтобы бальзам лучше обволакивал волосы и проникал в их глубинные слои. Изделия из натуральных волос можно также обрабатывать эмульсией лонда-витал. Для этого на вымытые волосы надо нанести 10—15 г состава, легкими движениями щетки прочесать их и выдержать 15 мин. За это время состав хорошо впитается в волосы. Затем волосы следует промокнуть полотенцем и просушить.

Изделия из искусственных волос после мытья необходимо обработать антистатическим препаратом (на 300 см³ теплой воды 10—15 г антистатика). Антистатик растворяют в воде до полного исчезновения осадка. Затем снимают парик с формы и осторожно опускают его в приготовленный раствор. Через 2—3 мин изделие вынимают из раствора, стряхивают лишнюю влагу, промокают полотенцем и сушат при комнатной температуре. Необходимо помнить, что изделия из искусственных волос в мокром виде расчесывать нельзя.

Стрижка

Стрижка волос — основа основ парикмахерского дела, ибо правильно выполненная стрижка уже сама по себе является красивой прической. Эта известная истина в полной мере относится к изделиям из натуральных и искусственных волос. При их стрижке применяются почти все приемы, которыми пользуются парикмахеры при стрижке клиентов. Исключением является только то, что изделия из волос не стригут машинками, а используют для этих целей простые и филировочные ножницы, а также опасные и безопасные бритвы.

Основное требование заказчика — естественный вид парика. Наряду с высоким качеством изделия этому способствует хорошо выполненная стрижка. Как правило, для подгонки парика к

лицу человека требуется еще дополнительная стрижка, благодаря которой завершается оформление парика в соответствии с желанием и вкусом заказчика.

Стрижка парика из натуральных волос начинается с деления волос на пряди. Волосы предварительно смачивают водой. Парик надевают на форму и закрепляют штифтами. Контурные пряди парика оставляют в свободном положении, остальные пряди закрепляют зажимами. После этого приступают к филированию прядей волос бритвой. Бритву следует вести от линии монтюра к концам прядей. После филирования концы прядей остаются неровными по длине, получается мягкое ниспадание волос. Прическа приобретает естественный и пластичный вид. Если необходимо, то волосы окантовывают ножницами.

Некоторые европейские фирмы, выпускающие парики, рекомендуют не только филировать пряди, но и головки треса, чтобы они не торчали у основания монтюра. Для этого волосы парика надо разделить на пряди и начинать стрижку прядей с нижнего ряда треса. После стрижки головок треса парика приступить к филированию остальных волос.

Аналогично стригут мужские парики и полупарики. Полупарики приклеивают на голову театральным лаком или лейкопластырем и подгоняют стрижку к собственной стрижке заказчика.

Изделия из искусственных волос обычно стригут аналогичными приемами, но волосы не смачивают водой. Всю стрижку — от филировки волос бритвой до окончательной отделки ножницами — следует делать на сухих волосах.

Химическая завивка

Химическую завивку выполняют только на изделиях из натуральных волос, не подвергавшихся ранее специальной обработке. Следует сказать, что изготовленные зарубежными фирмами изделия из натуральных волос завивать химическим способом или красить чаще всего нельзя, так как волосы в таких изделиях в целях улучшения их товарного вида, цвета и других особенностей подвергают специальной обработке и последующей пропитке.

Под влиянием химического состава такие волосы могут быть окончательно испорчены во время завивки.

Поэтому, прежде чем приступить к завивке, необходимо обязательно проверить состояние волос. Для этого надо отделить небольшую прядку волос и смочить их составом для завивки, используя ватный тампон или поролоновую губку. Через 2—3 мин надо проверить волосы на разрыв. Если они сохранили свою прочность, то их можно завивать; если же стали ломкими и приобрели вид пакли, то завивать их составом такой концентрации нельзя. В этом случае состав следует разбавить водой и снова повторить операцию. Таким образом находят необходимую кон-

центрацию состава или убеждаются в том, что от завивки следует отказаться.

Как обычно, химическую завивку начинают с мытья волос (если парик носили) и стрижки (если это необходимо). Эти операции, как отмечалось выше, следует выполнять только на форме.

Самая наилучшая длина волос для химической завивки— 15—20 см. При более длинных волосах качество завивки ухудшается.

Волосы филируют так, чтобы кончики прядок были как можно тоньше. Тогда они будут хорошо лежать в причёске. При стрижке парика волосы можно окантовывать ножницами, но срезать толстый слой волос не рекомендуется. Если волосы стричь правильно и тщательно, то необходимости в окантовке волос не возникнет.

После стрижки волосы парика разделяют на участки, тщательно и осторожно, чтобы не повредить монтюр, расчесывают. Ширина каждого из выделяемых участков не должна быть больше длины коклюшки. В противном случае прядь невозможно накрутить строго перпендикулярно оси вращения коклюшки.

Накручивать волосы на коклюшки начинают со средней пряди затылочного участка. Составом смачивают три четверти длины пряди с таким расчетом, чтобы он не попал на монтюр парика. Для предохранения кожи рук от действия химического состава рекомендуется работать в тонких резиновых перчатках.

Расчесанную прядку волос кладут на ладонь левой руки и под нее подкладывают коклюшку, которую при этом держат в правой руке, а большим и указательным пальцами левой руки в это время захватывают концы волос прядки. Концы волос кладут на коклюшку так, чтобы они выступали на 1—2 см. Указательным пальцем левой руки подгибают концы волос внутрь по направлению накручивания, а средним пальцем этой же руки как бы повторяют это движение, прижимая волосы к коклюшке. В тот момент, когда указательный палец левой руки начал скользящее движение по плоскости коклюшки, подгибая концы волос под прядку, указательным и большим пальцами правой руки надо, слегка ослабив натяжение пряди, быстро прокрутить коклюшку в нужном направлении. От синхронности работы трех пальцев левой и двух пальцев правой руки зависит правильный захват кончиков волос на коклюшке.

Далее пальцами обеих рук коклюшку проворачивают до полного накручивания пряди и затем фиксируют ее резинкой.

В зависимости от толщины и длины волос, а также желания заказчика применяют коклюшки разного диаметра. Однако в отличие от обычной завивки волос в парикмахерской, когда на шее и висках (где волосы более тонкие) накручивают самые мелкие коклюшки, при завивке волос парика этого правила можно

не придерживаться, так как обычно парик изготовлен из волос одной фактуры.

Таким способом накручивают все волосы изделия, строго следя за тем, чтобы каждая прядка волос была оттянута строго перпендикулярно к тому участку монтюра, на котором она расположена. В противном случае волосы могут завиваться неравномерно. Накрутив все волосы на коклюшки, их повторно смачивают составом для завивки (аккуратно, чтобы состав не попал на монтюр), а затем надевают утепляющий колпак и ставят для подогрева под сушильный аппарат. Время выдержки в каждом конкретном случае определяют индивидуально в зависимости от структуры и качества волос.

Обычно парики делают из крашенных волос, поэтому надо очень осторожно подходить к определению времени выдержки. После завивки волосы парика прополаскивают теплой водой и обрабатывают фиксажем. Вспенив поролюновой губкой фиксаж, тщательно обрабатывают им каждую накрученную прядку волос. Время выдержки фиксажа на волосах — 5—7 мин. По истечении указанного времени коклюшки раскручивают. Делают это очень осторожно, так как завиток еще окончательно не зафиксировался и локоны недостаточно упруги. Освобожденные от коклюшек волосы повторно обрабатывают фиксажем (при этом время выдержки составит в среднем 5 мин). Затем волосы прополаскивают теплой водой без мыла.

Следующий этап обработки волос — нейтрализация. Для этого 2,5 г лимонной (или уксусной) кислоты растворяют в 1 л теплой воды. Полученным слабокислым раствором несколько раз споласкивают волосы, после чего слегка отжимают полотенцем, расчесывают и накручивают на бигуди.

Окраска

Красить волосы готовых постижерных изделий не рекомендуется. Кроме того, изделия из искусственных волос вообще не поддаются окраске (за исключением изделий, изготовленных из синтетического волокна — лафин). Однако в случае крайней необходимости изделия из натуральных волос можно окрасить. Правда, следует иметь в виду, что даже при самом внимательном и квалифицированном нанесении красителя на волосы часть его обязательно попадет на монтюр и на нем останутся несмываемые потеки краски, которые испортят внешний вид монтюра. Особенно заметны будут потеки краски на светлых монтюрах. Поэтому перед окраской изделия об этом обязательно надо предупредить заказчика.

Изделия из натуральных волос следует красить только на форме. Для этого могут быть использованы красители любой из четырех основных групп: отбеливающие (обесцвечивающие); химические, вступающие в химическую реакцию при взаимодейст-

вии с кератином волос; подкрашивающие шампуни (лондатон, ирис и др.); естественные (хна, басма и др.).

Технологический процесс окраски постижерных изделий в основном не отличается от обычной окраски волос в парикмахерских. Важно только, чтобы как можно меньше красителя в процессе его нанесения на волосы попало на монтюр и трес.

Волосы после окраски моют, как обычно. Добавляется лишь операция нейтрализации.

Укладка

Для укладки париков из натуральных волос применяют бигуди и зажимы, а также фен и щипцы для завивки. Укладку выполняют на головке-форме. Чтобы прическа сохранялась дольше, при укладке волос используют специальный состав.

Самый распространенный способ укладки в настоящее время—укладка волос с применением бигуди. Качество прически здесь зависит от правильной накрутки волос на бигуди.

При накрутке волос парика на бигуди любого типа необходимо соблюдать следующие условия:

1. Волосы накручивают на бигуди перпендикулярно оси их вращения. Ширина накручиваемой пряди должна быть равна рабочей длине бигуди.

2. Прядь волос при накручивании должна быть оттянута перпендикулярно обрабатываемому участку монтюра парика. Толщина накручиваемой пряди волос (у основания) должна быть равна диаметру бигуди.

3. Для того чтобы после снятия бигуди не просматривался монтюр парика, основание каждой накручиваемой пряди необходимо слегка начесать перед накруткой.

Перед накручиванием волос на бигуди парик следует надеть на форму, расчесать, вымыть, смочить составом для укладки и снова расчесать.

Накрутку волос обычно начинают с фронтального участка парика. Для этого хвостиком расчески осторожно отделяют небольшую прядь (прядь должна лежать на поверхности хвостика расчески). После этого указательным и большим пальцами левой руки снимают прядь с расчески и, немного оттянув ее от монтюра, расчесывают, затем слегка начесывают основание пряди и накручивают на бигуди.

Этот способ отделения прядей для накрутки используют при обработке височных и затылочных участков волос. На лобном и теменном участках прядь отделяют таким образом, чтобы она попала не на хвостик расчески, а в ее рабочую часть, т. е. между зубьями. Так накручивают все волосы, затем на парик надевают сеточку и вместе с формой ставят его под сушуар.

После сушки прическу оформляют щеткой и расческой и покрывают лаком для волос.

Парик из синтетических волос долго сохраняет завивку. Однако при длительном ношении парика из любого синтетического волокна его завивка постепенно разрушается и ее необходимо

восстанавливать. Обычно завивку восстанавливают двумя способами: с помощью обычных бигуди и с помощью электробигуди.

Парик надевают на форму, моют волосы, пропитывают их антистатиком. Затем накручивают волосы на бигуди, надевают сетку и ставят форму вместе с париком под сушильный аппарат, а если имеется специальный термический шкаф, то в камеру шкафа.

Аппарат следует отрегулировать на максимальную температуру — 75—80°С. При этой температуре дают выдержку 40 мин, после чего снижают температуру до 60—65°С и дают выдержку еще 40 мин. Затем аппарат выключают и после полного охлаждения вытаскивают форму с париком из-под колпака, снимают сетку и бигуди и оформляют прическу.

Электробигуди обычно нагревают до 80°С и затем накручивают на них волосы. Через 30—40 мин (после полного остывания) бигуди снимают и оформляют прическу.

Глава VIII Ремонт постижерных изделий

В настоящее время в пользовании у населения находится большое количество различных изделий из волос, поэтому перед бытовым обслуживанием стоят определенные задачи по уходу за ними и ремонту.

За изделиями из волос необходим специальный уход, который должен осуществляться квалифицированными мастерами. В результате неправильного и неумелого ухода изделия из волос быстро изнашиваются и портятся, возникает необходимость в их ремонте.

Ремонт постижерных изделий чаще всего связан с их длительной ноской, когда отдельные узлы и детали изделия выходят из строя, теряют свой первоначальный вид и не могут выполнять предназначенные для них функции (растянутая эластичная лента, сломанное уплотнение, порванная окантовочная тесьма и т. д.).

Разнообразие материалов, используемых для постижерных изделий, обуславливает различие в технологическом процессе их ремонта.

Ремонтом постижерных изделий занимаются специализированные предприятия по изготовлению постижерных изделий.

§ 25. ОСНОВНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ К ПРИЕМУ ИЗДЕЛИЙ И ВЫПОЛНЕНИЮ РЕМОНТНЫХ ОПЕРАЦИЙ

Перед началом ремонта изделие чистят и моют.

При приеме постижерных изделий в ремонт необходимо определить следующее: к какой группе постижерных изделий по классификационной схеме относится данное изделие, каковы объемы ремонтных работ и сроки выполнения ремонта; необхо-

димо также предусмотреть возможность подбора материалов, волоса, подходящего по назначению, цвету, длине и качеству к ремонтируемому изделию.

Технические требования к распарыванию

При замене отдельных изношенных деталей новыми распарывают только швы, которые дают доступ к участку, подлежащему ремонту.

При полной разборке постижерных изделий (шиньонов, тюрбанов, кос и т. д.) швы распарывают в определенной последовательности, обратной изготовлению данного постижерного изделия.

При ремонте некоторых узлов или всего изделия швы распарывают осторожно, не повреждая деталей. При этом пользуются лезвием, ножом или ножницами.

Удаляют волосы с участков изделий, подлежащих распарыванию или замене, швейной иглой или тамбурочным крючком. Делать это следует осторожно, не повреждая монтюра изделия.

Технические требования к раскрою

При замене изношенных деталей новыми требования к раскрою и допуски при раскрое те же, что и при изготовлении новых постижерных изделий. Основные ткани (сетка эластичная, жесткая и т. п.), прикладные материалы (тесьма, эластичная лента, уплотнения и т. п.), применяемые при этом, должны подходить к ремонтируемому изделию по назначению, цвету и качеству.

Технические требования к изготовлению и ремонту

Ремонт отдельных узлов и деталей, а также устранение в постижерных изделиях различного рода недостатков должны быть выполнены способами, обеспечивающими хороший внешний вид, качество и надежность постижерного изделия в носке.

При ремонте постижерных изделий детали соединяют ручным способом или на швейной машине, что зависит от места нахождения шва. Шов должен быть ровным, прочным, без пропусков и захвата волос в шов, без посадки и натяжки ткани монтюра.

Несоблюдение данных требований приводит к деформации изделия и непригодности его к дальнейшей носке.

Для ремонта постижерных изделий требуются самые различные материалы: текстиль, тесьма, волосы, антистатические препараты и т. д.

На специализированных постижерных предприятиях принимают в ремонт женские и мужские изделия из натуральных и искусственных волос.

Женские постижерные изделия. 1. Парики: тресовые, тамбурованные, комбинированные.

2. Полупарики: тресовые, тамбурованные, комбинированные. Парики и полупарики женские могут быть как с пробором, так и без пробора.

3. Накладки: а) тюрбан тресовый; б) тюрбан тамбурованный; в) тюрбан комбинированный; г) контраьер тресовый; д) контраьер тамбурованный. Тюрбаны могут быть с пробором и без пробора; контраеры — с пробором и без пробора.

4. Шиньоны: тресовые, тамбурованные. Тресовые шиньоны могут быть изготовлены на монтюре и без монтюра, а шиньоны тамбурованные — только на монтюре.

5. Косы в три пряди с одним ушком и косы в три пряди с тремя ушками.

Мужские постижерные изделия. 1. Парики: тамбурованные, комбинированные.

2. Полупарики: тамбурованные, комбинированные.

3. Накладки: тамбурованные, комбинированные.

Мужские парики, полупарики и накладки могут быть выполнены с пробором и без пробора.

Приведем наиболее характерные ремонтные операции для каждого из перечисленных выше изделий.

Женские постижерные изделия

Парики тресовые на эластичном монтюре

1. Ремонт монтюра.

2. Замена эластичных лент: а) уменьшение размера; б) увеличение размера.

3. Уменьшение глубины.

4. Увеличение глубины.

5. Замена пробора.

6. Замена изношенных участков тесьмы.

7. Замена уплотнений на лобно-височной и шейной деталях.

8. Замена участков треса.

Парики комбинированные на комбинированном монтюре

1. Замена внутреннего слоя монтюра на лобно-височной детали.

2. Ремонт монтюра.

3. Замена эластичных лент: а) уменьшение размера; б) увеличение размера.

4. Замена пробора.

5. Уменьшение глубины.

6. Увеличение глубины.

7. Замена изношенных участков тесьмы.

8. Замена уплотнений на лобно-височной и шейной деталях.

9. Замена участков треса.

10. Тамбуровка волос на поредевших участках монтюра.

11. Тамбуровка волос на поредевших участках тесьмы.

12. Замена участков лицевого слоя монтюра.

13. Замена уплотнений пружинной.

Парики тамбурованные на жестком монтюре

1. Замена внутреннего слоя монтюра на лобно-височной детали.

2. Ремонт центральной детали монтюра.

3. Замена внутреннего слоя монтюра на шейной детали.

4. Уменьшение размера.

5. Увеличение размера.

6. Тамбуровка волос на поредевших участках монтюра.

7. Тамбуровка волос на поредевших участках тесьмы.

8. Замена участков лицевого слоя монтюра.

9. Замена уплотнений пружинной.

Полупарик тресовый на эластичном монтюре

1. Ремонт монтюра.

2. Замена эластичных лент: а) уменьшение размера; б) увеличение размера.

3. Замена объемной (круговой) эластичной ленты.

4. Уменьшение глубины.

5. Увеличение глубины.

6. Замена пробора.

7. Замена участков треса.

Полупарик комбинированный и тамбурованный на жестком монтюре

1. Замена внутреннего слоя монтюра.
2. Ремонт монтюра.
3. Замена объемной (круговой) линии тесьмы.
4. Замена эластичных лент.
5. Уменьшение глубины.
6. Увеличение глубины.
7. Уменьшение размера.
8. Увеличение размера.
9. Замена изношенных участков тесьмы.
10. Замена участков треса.
11. Тамбуровка волос на поредевших участках монтюра.
12. Замена пробора.
13. Замена участков лицевого слоя монтюра.
14. Тамбуровка волос на поредевших участках тесьмы.

Т ю р б а н ы

1. Замена внутреннего слоя монтюра.
2. Ремонт монтюра.
3. Уменьшение глубины.
4. Увеличение глубины.
5. Замена пробора.
6. Замена участков тесьмы.
7. Тамбуровка участков краевой линии тесьмы.
8. Тамбуровка поредевших участков монтюра.

К о н т р а н ь е р ы

1. Замена внутреннего слоя монтюра.
2. Ремонт монтюра.
3. Уменьшение размера.
4. Увеличение размера.
5. Замена эластичных лент.
6. Замена пробора.
7. Замена участков тесьмы.
8. Тамбуровка волос по краевой линии тесьмы.
9. Замена участков треса.
10. Замена участков лицевого слоя монтюра.
11. Замена уплотнений.
12. Тамбуровка поредевших участков монтюра.

Ш и н ь о н н а м о н т ю р е

1. Замена внутреннего слоя монтюра.
2. Ремонт монтюра.
3. Замена пробора.
4. Замена участков лицевого слоя монтюра.
5. Замена краевой линии тесьмы.
6. Тамбуровка волос на поредевших участках монтюра.
7. Тамбуровка волос на поредевших участках тесьмы.
8. Замена участков треса.

Ш и н ь о н б е з м о н т ю р а

1. Замена участков треса.
2. Изменение формы шиньона.

К о с ы

1. Замена участков треса.
2. Замена основы-тесьмы.
3. Замена ушка косы.

Мужские постижерные изделия

П а р и к т а м б у р о в а н н ы й н а ж е с т к о м м о н т ю р е

1. Замена внутреннего слоя монтюра на лобно-височной детали.
2. Ремонт центральной детали монтюра.
3. Замена внутреннего слоя монтюра на шейной детали.
4. Уменьшение размера.

5. Увеличение размера.
6. Тамбуровка волос на поредевших участках монтюра.
7. Тамбуровка волос на поредевших участках тесьмы.
8. Замена узких эластичных лент.
9. Замена участков лицевого слоя монтюра.
10. Замена уплотнений-пружинок.

П а р и к к о м б и н и р о в а н н ы й н а к о м б и н и р о в а н н о м м о н т ю р е

1. Замена внутреннего слоя монтюра на лобно-височной детали.
2. Ремонт монтюра.
3. Замена эластичных лент: а) уменьшение размера; б) увеличение размера.

4. Замена пробора.
5. Уменьшение глубины.
6. Увеличение глубины.
7. Замена участков тесьмы.
8. Замена уплотнений на лобно-височной и шейной деталях.
9. Замена участков треса.
10. Тамбуровка волос на поредевших участках монтюра.
11. Тамбуровка волос на поредевших или отремонтированных участках тесьмы.

12. Замена участков лицевого слоя монтюра.

13. Замена уплотнений-пружинок.

П о л у п а р и к к о м б и н и р о в а н н ы й н а к о м б и н и р о в а н н о м м о н т ю р е

1. Замена внутреннего слоя монтюра.
2. Ремонт монтюра.
3. Уменьшение глубины.
4. Увеличение глубины.
5. Замена эластичных лент: а) уменьшение размера; б) увеличение размера.

6. Замена изношенных участков тесьмы.

7. Тамбуровка волос на поредевших участках тесьмы.

8. Замена участков треса.

9. Замена пробора.

10. Тамбуровка волос на поредевших участках монтюра.

П о л у п а р и к к о м б и н и р о в а н н ы й н а к о м б и н и р о в а н н о м м о н т ю р е

1. Замена внутреннего слоя монтюра.

2. Ремонт монтюра.

3. Уменьшение глубины.

4. Увеличение глубины.

5. Уменьшение размера.

6. Увеличение размера.

7. Замена изношенных участков тесьмы.

8. Тамбуровка волос на поредевших участках тесьмы.

9. Тамбуровка волос на поредевших участках монтюра.

10. Замена пробора.

11. Замена участков лицевого слоя монтюра.

Н а к л а д к и

1. Замена внутреннего слоя монтюра накладки.

2. Ремонт монтюра.

3. Уменьшение глубины.

4. Увеличение глубины.

5. Замена пробора.

6. Замена изношенных участков тесьмы.

7. Тамбуровка волос на краевой линии тесьмы.

8. Тамбуровка волос на поредевших участках монтюра.

9. Замена лейкопластыря.

10. Замена участков треса.

Группы ремонта

В зависимости от степени изношенности постижерных изделий различают три вида ремонта: мелкий, средний и крупный.

Мелкий ремонт — это починка изделия без замены деталей. К нему относятся следующие работы:

1. Пришивка отпорванных участков треса.
2. Замена лейкопластыря на мужских накладках.
3. Замена узкой эластичной ленты в тоннельке на боковых и шейных деталях монтюра.
4. Замена уплотнений-пружинок.

Средний ремонт характеризуется починкой изношенных мест с заменой участков деталей. К этой группе ремонта относятся:

1. Уменьшение размера.
2. Увеличение размера.
3. Замена пришедших в негодность участков треса в постижерных изделиях на монтюре.
4. Замена пришедших в негодность участков треса в постижерных изделиях без монтюра.
5. Замена участков тесьмы.
6. Тамбуровка поредевших или отремонтированных участков тесьмы.
7. Тамбуровка волос на поредевших участках монтюра.
8. Замена эластичных лент.

Крупный ремонт предполагает изменение формы изделия в целом или замену отдельных деталей. К крупному ремонту относятся:

1. Увеличение глубины.
2. Уменьшение глубины.
3. Замена пробора.
4. Замена внутреннего слоя монтюра.
5. Замена участков лицевого слоя монтюра.
6. Замена уплотнений.
7. Изменение формы изделия.
8. Замена ушка косы.

§ 26. РЕМОНТ ЖЕНСКИХ ПОСТИЖЕРНЫХ ИЗДЕЛИЙ

Парик комбинированный на комбинированном монтюре

Замена внутреннего слоя монтюра на лобно-височной детали парика. Внутренний слой монтюра на лобно-височной детали аккуратно отпарывают. При отпарывании тесьмы, которая закрывает шов, соединяющий лобно-височную деталь с центральной, распарывают только шов со стороны лобно-височной детали.

Окантовочную тесьму краевой линии лобно-височной детали отпарывают полностью, предварительно удалив с ее поверхности волосы по всей линии и на 0,5 см от края тесьмы на монтюре. Парик расчесывают и закрепляют булавками на головке соответствующего размера, тщательно расправив монтюр парика.

Выкроенную лобно-височную деталь монтюра прикрепляют булавками к монтюру и приметывают по всей плоскости. Край тесьмы, закрывающий шов, который соединяет лобно-височную деталь с центральной, накладывают сверху края новой лобно-ви-

сочной детали, аккуратно пришивают частыми обметочными стежками вручную, следя за тем, чтобы игла не захватывала волос с лицевой стороны парика.

Краевую линию лобно-височной детали парика обшивают новой тесьмой.

Пришитую тесьму проутюживают и тамбуруют волосы с лицевой стороны, а затем два ряда с изнаночной. Волосы должны быть подобраны по цвету, длине и структуре к волосам парика. После тамбуровки вновь вшитые волосы подстригают под общую длину волос на изделии.

Ремонт монтюра. Монтюр парика кроме основного слоя, на котором закреплены волосы, имеет и второй, подкладочный, слой. Со временем второй слой изнашивается.

При замене внутреннего слоя монтюра следует помнить, что тесьма на нем выполняет функции каркаса, т. е. сохраняет форму парика при носке и чистке.

Заменяя внутренний слой монтюра на центральной и боковых деталях, сначала надо отпороть тесьму, скрывающую соединительные швы деталей. При этом необходимо учитывать, что швы на тесьме должны быть отпороты только с внутренней стороны участка монтюра, подлежащего замене. Окантовочную тесьму, которой обшита краевая линия монтюра, и монтюр на расстоянии 0,5 см от тесьмы освобождают от волос и отпарывают. Деталь, подлежащую замене, удаляют, а парик укрепляют булавками на деревянной головке (предварительно тщательно расправив монтюр) изнаночной стороной вверх.

Если край монтюра не обшит тесьмой, а тесьма пришита только с изнаночной стороны, то ее не отпарывают полностью, а вскрывают только шов, расположенный с внутренней стороны монтюра.

Выкроенную новую деталь прикрепляют к парику булавками и приметывают. Затем аккуратно, не захватывая иглой волосы с лицевой стороны, пришивают деталь вручную частыми обметочными стежками к тесьме, наложенной на материал, и к другим деталям.

Если краевая линия парика должна быть обшита тесьмой, то его снимают с формы и обшивают тесьмой на швейной машине.

После того как все детали внутреннего слоя монтюра будут отремонтированы, монтюр проутюживают и тамбуруют линию тесьмы и те участки, с которых в процессе ремонта были удалены волосы.

Для тамбуровки подбирают волосы, аналогичные по длине, цвету и структуре волосам изделия. После тамбуровки вновь вшитые волосы подравнивают.

Замена эластичных лент (уменьшение или увеличение размера). При замене эластичных лент, расположенных на боковых деталях монтюра, регулируют размер парика.

Прежде чем приступить к выпарыванию эластичных лент,

необходимо удалить с них трес, закрывающий доступ к эластичным лентам. Для этого с лицевой стороны парика отпарывают участки треса, пришитые к эластичным лентам, и на 1 см выше на монтаже, после чего выпарывают ленты. На место старых эластичных лент пришивают новые тех же размеров.

Если необходимо сделать размер парика большим, то длину эластичных лент увеличивают, сохраняя ту же величину прибавок на швы. При уменьшении размера парика длину эластичных лент соответственно уменьшают, сохраняя величину прибавок на швы.

При замене эластичных лент, пришедших в негодность, отрезки новых эластичных лент, длина которых равна первоначальной длине удаленных лент, пришивают к монтажу парика. Для сохранения эластичности швов, соединяющий боковую деталь с лентой, при сшивании надо растягивать.

После того как эластичные ленты будут пришиты к монтажу, к ним пришивают отпоротые участки треса. Трес начинают пришивать с ближнего к шейной детали участка. Операцию делают вручную обметочными стежками или на швейной машине.

Замена пробора. Парик укрепляют на форме булавками, тщательно расчесывают, отделяя волосы на проборе. Волосы на проборе по линии шва и на 0,5 см от пробора удаляют и спарывают пробор.

На месте споротого пробора булавками прикрепляют материал, подогнув его по краям на 0,5 см внутрь, и приметывают. Пробор пришивают вручную обметочным швом или на швейной машине (перед этим парик снимают с формы). Пришитый для пробора материал проутюживают и тамбуруют волосами, подобранными по цвету, длине, структуре к волосам парика.

После того как пробор затамбурован, волосы на нем подстригают по модели прически данного парика.

Уменьшение глубины. Подбирают форму соответствующего размера и наносят на нее контуры парика требуемой глубины. Монтаж парика распарывают по линии шва, соединяющего шейную деталь и эластичные ленты с центральной и боковыми деталями монтажа. Спарывают трес с поверхности эластичных лент и на 4 см выше.

Парик укрепляют на форме булавками, совмещая краевую линию лобно-височной и шейной деталей с контурной линией парика на форме.

Затылочную часть центральной и боковых деталей прикрепляют булавками к шейной детали и эластичным лентам. С образовавшегося излишка материала монтажа удаляют трес и отрезают излишки монтажа, сохраняя постоянные прибавки на швы, т. е. на 1 см. Если изделие ремонтируют вручную, то наметанный шов пришивают стачивающим стежком, а если применяют швейную машину, то парик снимают с формы и прошивают на машине. Для сохранения эластичности швов при сшивании

эластичной ленты и материала боковых деталей монтюра растягивают. После того как монтюр отремонтирован, участки треса, отпоротые в процессе ремонта, пришивают по прежним линиям нашивки.

Трес пришивают вручную частыми петельными стежками или на швейной машине.

Увеличение глубины. На форму соответствующего размера наносят контуры линий парика требуемой глубины. Распарывают шов, соединяющий центральную и боковые детали с эластичными лентами и шейной деталью парика, предварительно удалив трес с участков, закрывающих доступ к этому шву, т. е. с эластичных лент, с самой линии шва и с монтюра на расстоянии 1 см от линии шва. Парик укрепляют на форме, совмещая краевые линии лобно-височной и шейной деталей с линией контура парика, нанесенного на форму. Определяют размер и форму недостающего участка монтюра и выкраивают его из нового материала, подобранного по цвету и качеству к материалу на парике, сохраняя прибавки на швы. Новый участок приметьвают к монтюру и пришивают вручную стачивающими стежками или на швейной машине, предварительно сняв с формы. После того как монтюр парика будет отремонтирован, определяют длину треса и изготавливают трес ручным или машинным способом (в зависимости от того, каким способом изготовлен трес на парике). Волосы для тресования подбирают по цвету, длине и структуре к волосам парика. На новый участок монтюра наносят линии схемы нашивки треса и пришивают по этим линиям трес. Делают это вручную обметочными стежками или на швейной машине, предварительно сняв парик с головки. Вновь вшитые волосы подстригают по модели прически на парике.

Замена участков тесьмы. Участок тесьмы, пришедшей в негодность, освобождают от волос, выпарывают и обрезают. Подготовленный отрезок новой тесьмы, подобранный по цвету, качеству и ширине, пришивают на швейной машине или вручную частыми обметочными стежками и проутюживают. После того как новый участок тесьмы будет пришит, его тамбуруют.

Замена уплотнений. Уплотнения в комбинированных монтюрах располагают на лобно-височной и шейной деталях.

Если уплотнения расположены между внешним и внутренним слоями материала, то, распоров тесьму, на участках, закрывающих доступ к уплотнению, поврежденные уплотнения извлекают, а на их место вставляют новые той же формы и размеров, что и старые. Пришивают уплотнения вручную частыми стежками.

Если уплотнения расположены на лицевой стороне парика и нет возможности их удалить, то подготовленные той же формы и размеров новые уплотнения обшивают со всех сторон тесьмой и пришивают к монтюру с изнаночной стороны изделия обметочными стежками.

Во время работы парик прикрепляют булавками к форме изнаночной стороной вверх.

Замена участков треса. Поврежденный участок треса отпарывают и отрезают. Из волос, подобранных по цвету, длине и структуре, делают новый отрезок треса, равный удаленному участку, и пришивают его на место поврежденного. Трес изготавливают ручным или машинным способом. Вручную трес пришивают петельными стежками. Если новый участок треса пришивают на швейной машине, то предварительно трес снимают с формы. Особенно тщательно закрепляют места соединения отрезков треса. Вновь вшитые волосы подравнивают по длине волос на парике.

Тамбуровка волос на поредевших участках монтюра. Поредевшие участки монтюра освобождают от оставшихся волос и тамбуруют их волосами, подобранными по цвету, структуре и длине к волосам парика. При этом сохраняют прежнее направление волос и плотность тамбуровки. Волосы на вновь затамбурованном участке подстригают по длине волос на парике.

Тамбуровка волос на поредевших участках тесьмы. Оставшиеся волосы удаляют с поредевшего участка тесьмы и приступают к тамбуровке. Волосы подбирают по цвету, длине и структуре к волосам парика и сохраняют плотность и направление тамбуровки данного участка тесьмы.

Волосы на вновь затамбурованном участке подстригают по модели прически изделия.

Замена участков лицевого слоя монтюра. Лицевой слой монтюра заменяют на лобно-височной, теменной или шейной деталях монтюра при наличии двух слоев монтюра — лицевого и изнаночного, а также на эластичных деталях комбинированного монтюра, не имеющего подкладочного слоя.

Поврежденные участки монтюра освобождают от волос или спарывают с них трес. Парик закрепляют булавками на форме соответствующего размера, вырезают поврежденные участки монтюра. Из выбранного по цвету и качеству материала выкраивают новый участок монтюра и приметывают его на место старого, подогнув внутрь 0,5 см с каждой стороны.

Новый участок пришивают вручную обметочными частыми стежками или на швейной машине, предварительно сняв парик с формы.

Вновь вшитый участок монтюра проутюживают, пришивают к нему трес или тамбуруют волосами, подобранными по цвету, длине и структуре к волосам парика, сохраняя плотность и направление тамбуровки на данном участке.

Замена уплотнений-пружинок. Сломанные пружинки извлекают из туннелек и заменяют новыми. Новые уплотнения-пружинки, отрезают определенной длины, стачивают острые углы и обматывают концы пружинок лейкопластырем или ватой. Вновь вставленные уплотнения-пружинки зашивают в

туннельки. Если туннельки повреждены, то их отпарывают, заменяют новыми и пришивают вручную обметочными частыми стежками.

Парик тресовой на эластичном монтюре

Ремонт монтюра. Эластичный монтюр не имеет подкладочного слоя. При повреждении монтюра трес спарывают с поврежденных участков. Парик укрепляют булавками на форме соответствующего размера, вырезают поврежденный участок и заменяют его новым. Материал нового участка должен подходить по цвету и качеству к монтюру парика. Новый участок монтюра пришивают вручную, подогнув 0,5 см с каждого края, или на швейной машине (предварительно приметав новый участок материала к монтюру и сняв монтюр с формы). После ремонта к монтюру пришивают отпоротые участки треса.

Замена эластичных лент. Эластичные ленты заменяют в трех случаях:

- 1) когда эластичные ленты изнашиваются;
- 2) когда требуется увеличить размер парика;
- 3) когда требуется уменьшить размер парика.

Эластичные ленты, применяемые в постижерном производстве, бывают различной ширины. Узкие эластичные ленты шириной 0,7—1,0 см располагают обычно в туннельках на затылочной или боковых деталях монтюра парика и применяют для лучшей посадки изделия. Одновременно эластичной лентой в определенных пределах можно регулировать размер парика.

Эластичные ленты шириной 1,5 см и больше располагают на боковых или шейных деталях монтюра. Они обеспечивают хорошую посадку парика на голове, а также в зависимости от длины определяют размер парика.

Заменяя узкие эластичные ленты, осторожно распарывают нитки в местах прикрепления лент к монтюру, удаляют изношенную эластичную ленту, вместо нее вставляют туннельку новую и закрепляют с одного конца. Эластичную ленту закрепляют обметочным швом. Конец ленты подгибают внутрь. Второй конец ленты подтягивают уже непосредственно на голове заказчика и затем закрепляют так же, как и первый.

При замене широких эластичных лент вначале удаляют трес, закрывающий доступ к эластичным лентам. Для этого с лицевой стороны парика отпарывают участки треса, пришитые к эластичным лентам, на 1 см выше лент на монтюре, после чего ленты выпарывают. На место старых эластичных лент пришивают новые соответствующих размеров.

Чтобы увеличить размер парика, эластичную ленту удлиняют, сохраняя величину прибавок на швы. Уменьшая размер парика, соответственно уменьшают длину эластичных лент, сохраняя величину прибавок на швы. При замене эластичных лент

длина новых лент должна соответствовать длине старых, если же длину ленты установить невозможно, то подготавливают ленту длиной, необходимой для данного размера.

Подготовленные отрезки эластичных лент пришивают к монтюру парика. Для сохранения эластичности шва, соединяющего боковую деталь парика с эластичной лентой, необходимо при сшивании растягивать эластичную ленту и материал боковой детали.

После того как эластичные ленты будут вшиты, к ним пришивают отпоротые участки треса. Трес рекомендуется пришивать на швейной машине.

Уменьшение глубины. На деревянную форму соответствующего размера наносят контуры парика требуемой глубины. Распарывают линию шва, соединяющего шейную деталь и эластичные ленты с центральной и боковыми деталями монтюра. Перед распарыванием этого шва спарывают трес на тех участках, где он преграждает доступ к линии распарывания, т. е. трес спарывают на эластичных лентах и выше на 1 см, а также на линии шва. Парик укрепляют булавками на головке с нанесенным контуром парика. Краевую линию шейной детали парика и эластичных лент располагают по нанесенному контуру и к ней булавками прикрепляют центральную и боковые детали. Образовавшийся излишек материала отрезают, оставив те же припуски на швы, что и при изготовлении изделия, т. е. 1 см. Приметывают шейную деталь и эластичные ленты к центральной и боковым деталям, снимают парик с формы и прошивают на швейной машине.

Если парик ремонтируют вручную, то его не снимают с формы, а пришивают к монтюру частыми обметочными стежками. Для сохранения эластичности шва, соединяющего боковые детали с эластичными лентами, необходимо при сшивании растягивать эластичную ленту и материал боковой детали монтюра.

После ремонта монтюра отпоротые ранее участки треса пришивают обратно по тем же линиям схемы нашивки треса. Трес пришивают вручную петельными стежками или на швейной машине.

Увеличение глубины. На деревянную форму соответствующего размера наносят контуры парика требуемой глубины. Распарывают шов, соединяющий шейную деталь и эластичные ленты с центральной и боковыми деталями монтюра. Перед распарыванием шва трес отделяют от тех участков, где он преграждает доступ к линии распарывания (т. е. трес снимают с эластичных лент и выше на 1 см, а также с линии шва). Парик булавками укрепляют на форме с нанесенной на ней линией контура. Краевую линию шейной детали и эластичных лент располагают точно по нанесенному на форме контуру и определяют размер участка монтюра, который необходимо надставить для увеличения глубины парика. Из нового материала, подобранного по цвету

и качеству, выкраивают новый участок, приметывают его к монтюру и, сняв парик с формы, пришивают на швейной машине.

Если парик ремонтируют вручную, то его не снимают с формы. Новый участок пришивают к монтюру частыми стачивающими стежками.

После того как новый участок будет вшит, делают трес с определенной длины из подобранных по цвету, структуре и длине волос. Трес, снятый в процессе ремонта, пришивают по первоначальной схеме нашивки, треса, а новый трес — на вновь вшитый участок монтюра. Вшитые волосы подстригают под прическу парика.

Замена пробора. Парик закрепляют на форме булавками, тщательно расчесывают волосы на проборе. По линии шва на проборе удаляют волосы и затем спарывают пробор. На место снятого пробора прикрепляют новый материал, подгибают его на 0,5 см внутрь и приметывают. Пробор пришивают на швейной машине, для чего парик снимают с формы, или вручную обметочным швом частыми стежками. Затем материал пришитого пробора проутюживают и тамбуруют волосами, подобранными по длине, цвету и структуре к волосам парика, соблюдая необходимые направления тамбуровки.

После этого волосы на проборе подстригают под общую длину волос.

Замена изношенных участков тесьмы. Участок тесьмы, пришедший в негодность, выпарывают и отрезают. Подготовленный отрезок новой тесьмы пришивают на швейной машине или вручную обметочным швом частыми стежками и проутюживают.

Если участок тесьмы, подлежащий замене, затамбурован или на нем нашит трес, то, перед тем как спороть тесьму, удаляют с нее волосы. После этого новую тесьму тамбуруют волосами или нашивают на нее ранее споротый трес.

Замена уплотнений на лобно-височной и шейной деталях. В париках на эластичных монтюрах уплотнения обычно укреплены на лицевой стороне изделия и удалить их нельзя. Поэтому подготавливают новые уплотнения той же формы и размеров, что и поврежденные, обшивают их на швейной машине или вручную тесьмой. Укрепив парик на форме соответствующего размера изнаочной стороной вверх, пришивают вручную новые уплотнения (обметочным швом частыми стежками).

Замена участков треса. Отрезок треса, пришедший в негодность, аккуратно отпарывают, стараясь не повредить монтюр. Из волос, подобранных по цвету, структуре и длине, делают новый трес, равный по длине спортому, и вшивают его на место старого.

Если трес вшивают вручную, то парик укрепляют на форме, затем прикрепляют к нему булавками отрезок вновь изготовленного треса (по линии пришива) и только после этого пришивают трес к монтюру. Для большей прочности трес пришивают к

монтажу петельным швом. Особенно тщательно закрепляют места соединения отрезков треса.

На машине трес пришивают к монтажу сразу, без предварительного закрепления его по линии расположения старого треса, протрачивая места соединения треса несколькими машинными строчками. Вновь вшитые волосы подравнивают по длине волос изделия.

Парик тамбурованный на жестком монтаже

Замена внутреннего слоя монтажа на лобно-височной детали. Внутренний слой лобно-височной детали отпарывают и удаляют. При отпарывании тесьмы, закрывающей соединительный шов лобно-височной и центральной деталей, на тесьме распарывают только шов со стороны лобно-височной детали.

Тесьму, которой обшита краевая линия лобно-височной детали, отпарывают полностью, предварительно удалив с нее волосы по всей длине тесьмы и на расстоянии 0,5 см от края тесьмы на монтаже. Парик укрепляют булавками на форме соответствующего размера изнаночной стороной вверх, тщательно расправив монтаж. Новый слой лобно-височной детали выкраивают из материала, подобранного по цвету и качеству к материалу этой части монтажа, и прикрепляют к монтажу булавками. Приметав новый слой лобно-височной детали к монтажу, пришивают его вручную частыми обметочными стежками, заправив края нового слоя монтажа под тесьму, которая закрывает соединительный шов лобно-височной и центральной деталей. При этом следят, чтобы игла не захватывала волосы с лицевого слоя парика.

Краевую линию лобно-височной детали обшивают новой тесьмой. Пришутую тесьму проутюживают и тамбуруют волосами с лицевой стороны тесьмы, а затем — двумя рядами с изнаночной, подобрав волосы по длине, цвету и структуре к волосам парика. После тамбуровки, вновь вшитые волосы подстригают по длине волос на парике.

Ремонт центральной детали монтажа. Чтобы выкроить новую центральную деталь, надо извлечь старую, распоров для этого внутренний шов на тесьме или споров краевую линию тесьмы, если монтаж обшит ею. Перед спарыванием тесьмы необходимо удалить волосы с ее поверхности.

На деревянную форму соответствующего размера сначала наносят контурные линии центральной детали парика, а затем выкраивают по ним новую центральную деталь внутреннего слоя монтажа.

Ремонтируемый парик закрепляют на форме булавками, тщательно расправив монтаж, и прикрепляют к монтажу булавками новую центральную деталь. Центральную деталь приме-

тывают к монтюру парика, закрепляют край детали под окантовочную тесьму и пришивают к ней частыми обметочными стежками.

Если край парика обшит тесьмой, то парик снимают с формы. Тесьму пришивают на швейной машине и тамбуруют волосами, подобранными по цвету и структуре к волосам парика.

Если при ремонте монтюра нет возможности или необходимости удалять полностью внутренний слой монтюра, то поврежденные места монтюра вырезают и заменяют новыми. Для этого, закрепив парик на форме и тщательно расправив монтюр, удаляют волосы с поврежденного участка и вокруг него на расстоянии 1 см. Затем вырезают поврежденный участок монтюра, а на его место приметывают новый, выкроенный из материала, выбранного по цвету и качеству к монтюру парика.

Новый участок монтюра пришивают вручную частыми обметочными стежками, подогнув его края внутрь на 0,5 см, или на швейной машине, предварительно сняв парик с формы.

Замена внутреннего слоя монтюра на шейной детали. Внутренний слой монтюра на шейной детали отпарывают. Для этого на тесьме, окаймляющей эту деталь, распарывают швы с внутренней стороны и удаляют поврежденную деталь. Если краевая линия парика обшита тесьмой, то тесьму на этом участке спарывают полностью, предварительно удалив с нее волосы. Парик укрепляют булавками на деревянной форме изнаночной стороной вверх, тщательно расправив монтюр. Выкраивают новую деталь, прикрепляют ее булавками к месту пришивки и приметывают. Новую деталь пришивают вручную частыми обметочными стежками, закрывая тесьмой край новой детали. Если краевую линию парика обшивают тесьмой, то парик с приметанной деталью снимают с формы и обшивают тесьмой на швейной машине. Пришитую новую деталь внутреннего слоя монтюра проутюживают, тамбуруют волосами тесьму и те участки монтюра, с которых были удалены волосы в процессе ремонта. Волосы подбирают по цвету, длине и структуре к волосам парика. После тамбуровки вновь вшитые волосы подравнивают по длине волос парика.

Уменьшение размера. Если требуется незначительно уменьшить размер парика, то его закрепляют булавками на форме соответствующего размера изнаночной стороной вверх. Подготавливают два отрезка узкой эластичной ленты длиной 6—7 см. Подогнув конец эластичной ленты на 0,5 см внутрь, пришивают его к височной части лобно-височной детали в точке ее соединения с объемной линией парика. Эластичную ленту пришивают к монтюру крестообразными стежками, образуя из них своеобразную туннельку. Туннельку можно также изготовить из отрезка тесьмы длиной 5—6 см и пришить ее обметочными стежками к монтюру. Эластичную ленту подтягивают до необходимого

размера и закрепляют обметочными стежками, подогнув конец ленты на 0,5 см внутрь.

Если требуется уменьшить размер парика на два-три размера, то парик надевают на головку того размера, который требуется получить, лицевой стороной вверх и закрепляют булавками в пяти местах: по центру и височным уступам лобно-височной детали и по углам шейной детали. Образовавшийся излишек монтюра собирают на линии, по которой измеряют высоту головы, делая складку, которую затем намечивают. По всему участку этой складки на 1 см в каждую сторону от намеченного шва удаляют волосы. Излишки материала в складке срезают, оставив швы по 1 см с каждой стороны намеченного шва. Если шов пришивают вручную, то парик не снимают с формы. Если шов прошивают на швейной машине, то парик снимают с формы, прошивают материал, а затем отутюживают. Укрепив парик на форме, тамбуруют отремонтрованный участок волосами, подобранными по длине, цвету и структуре к волосам парика, сохраняя плотность и направление тамбуровки на данном участке.

Вновь вшитые волосы подстригают по модели прически ремонтируемого парика.

Увеличение размера. Для увеличения размера парик закрепляют булавками на форме соответствующего размера. Волосы на парике тщательно расчесывают на две стороны, разделяя их ровным пробором по линии измерения высоты головы. В обе стороны от образовавшегося пробора (на 1 см) удаляют с монтюра волосы и монтюр разрезают по линии образованного пробора. На форму наносят контуры парика требуемой глубины и закрепляют на ней парик. Измеряют расстояние между частями парика и нанесенными контурами и выкраивают из нового материала, подобранного по цвету и качеству, недостающую часть монтюра (сохраняя постоянные величины прибавок на швы). Выкроенную дополнительную часть прикрепляют к монтюру булавками, а затем приметывают. Если парик ремонтируют вручную, то швы прошивают частыми обметочными стежками, применяя запошивочный шов.

Если парик ремонтируют механизированным способом, то парик снимают с формы и прошивают на швейной машине. С изнаночной стороны обшивают тесьмой краевую линию нового участка монтюра и пришивают тесьму по объемной линии там, где шит новый участок монтюра. Тесьму пришивают вручную обметочными стежками или на швейной машине, подогнув края отрезков тесьмы на 0,5 см внутрь. Затем швы проутюживают, парик прикрепляют булавками к форме и тамбуруют волосами новые участки монтюра, подобранными по длине, цвету и структуре, к тем участкам, с которых не были удалены волосы в процессе ремонта. После окончания тамбуровки волосы подстригают по модели прически парика.

Тамбуровка на поредевших участках монтюра. Парик укрепляют на форме соответствующего размера лицевой стороной вверх. С поредевшего участка монтюра удаляют оставшиеся волосы и тамбуруют его новыми волосами, подобранными по цвету, длине и структуре к волосам парика. При этом соблюдают плотность и направление тамбуровки волос на данном участке.

Волосы на вновь затамбурованном участке монтюра подстригают по модели прически парика.

Тамбуровка на поредевших участках тесьмы. Парик укрепляют булавками на форме соответствующего размера лицевой стороной вверх. С поредевшего участка тесьмы удаляют оставшиеся волосы и тамбуруют его новыми волосами, подобранными по цвету, длине и структуре к волосам парика.

Вновь вшитые волосы подравнивают по длине волос на парике.

Замена участков лицевого слоя монтюра. Парик укрепляют булавками на форме соответствующего размера, тщательно расчесывают, отделяя волосы на поврежденном участке монтюра. С поврежденного участка монтюра удаляют волосы, а затем этот участок вырезают. Из нового материала, выбранного по цвету и качеству к материалу на парике, выкраивают новый участок монтюра, сохраняя прибавки на швы. Выкроенный участок монтюра приметывают на место удаленного, подогнув с каждого края на 0,5 см внутрь.

Приметанный участок пришивают вручную частыми обметочными стежками или на швейной машине, предварительно сняв с формы. Швы на вшитом участке монтюра проутюживают и тамбуруют новыми волосами, подобранными по цвету, длине и структуре к волосам парика. Волосы на вновь затамбурованном участке парика подстригают по модели прически парика.

Замена уплотнений-пружинок. Сломанные пружинки извлекают из туннелек и заменяют новыми той же длины и ширины, что и старые. Острые концы пружинок обтачивают с двух сторон и обматывают лейкопластырем или ватой. После того как уплотнения-пружинки вставлены в туннельки, туннельки зашивают.

Полупарик тресовый на эластичном монтюре

Ремонт монтюра. На поврежденных участках монтюра отпарывают трес. Полупарик закрепляют булавками на форме соответствующего размера лицевой стороной вверх и вырезают поврежденный участок монтюра. Из материала, выбранного по цвету и качеству к материалу монтюра полупарика, выкраивают два слоя нового участка монтюра, сохраняя прибавки на швы, и закрепляют их на месте вырезанного участка булавками. Приметывают новый участок монтюра на место удаленного, располагая один слой выкроенного участка с изнаночной стороны, а другой с лицевой. Пришивают оба слоя вручную частыми обме-

точными стежками или на швейной машине, предварительно сняв полупарик с формы. На отремонтированный монтюр вручную или на машине нашивают трес.

Замена эластичных лент. Эластичные ленты заменяют в трех случаях:

при уменьшении или увеличении размера полупарика, а также при износе лент.

Чтобы удалить эластичные ленты, спарывают трес на тех участках, где он закрывает доступ к швам соединения лент с монтюром. Трес также спарывают на 1 см выше этих швов, а затем выпарывают эластичные ленты. Новые эластичные ленты делают определенной длины.

При уменьшении размера полупарика длину эластичных лент уменьшают до требуемой, а при увеличении размера соответственно увеличивают.

Если эластичные ленты заменяют вследствие износа, то длина новых эластичных лент должна соответствовать первоначальной длине лент на парике. Если же первоначальную длину лент установить невозможно, то тогда ориентируются на данный размер полупарика. Эластичные ленты пришивают к боковым деталям монтюра на швейной машине, растягивая материал, чтобы швы были эластичными. К отремонтированному монтюру пришивают трес, отпоротый в процессе ремонта.

Замена объемной эластичной ленты. В процессе носки иногда возникает необходимость в замене материала краевой линии полупарика. Этим материалом может быть эластичная лента или тесьма. При изготовлении полупариков трес нашивают на круговую (объемную) эластичную ленту по зигзагообразной линии или отрезками для того, чтобы сохранить эластичность ленты. Поэтому сначала спарывают пришитый к эластичной ленте трес. Затем подготавливают новую эластичную ленту необходимой длины и пришивают ее на место старой, постепенно растягивая в процессе пришивания. Ленту пришивают вручную, укрепив полупарик булавками на форме изнаночной стороной вверх, или на швейной машине. После того как монтюр полупарика отремонтирован, на эластичную ленту нашивают споротый в процессе ремонта трес. Трес нашивают по зигзагообразной линии.

Уменьшение глубины. Краевую линию полупарика отпарывают с затылочного участка до точек, расположенных над ушными раковинами. На форму наносят контуры полупарика требуемой глубины и укрепляют булавками полупарик по линиям контура. Определяют участок, на который следует уменьшить глубину полупарика, и удаляют трес с этого участка. Материал монтюра полупарика отрезают по линии контура, нанесенного на форму, оставив 0,5 см на шов. Эластичную ленту пришивают к монтюру, растягивая ее и монтюр для того, чтобы сохранить эластичность шва. Ленту пришивают вручную или на швейной машине, сняв полупарик с формы. После ремонта полупарика на

эластичную ленту нашивают трес обрезками или зигзагообразной линией в зависимости от того, как трес был пришит до ремонта. Трес пришивают вручную петельными стежками или на швейной машине.

Увеличение глубины. По всей линии эластичной круговой ленты отпарывают трес. На участке монтюра, расположенном над ушными раковинами, отпарывают эластичную ленту. На форму соответствующего размера наносят линию контура полупарика необходимой глубины и укрепляют булавками полупарик согласно линиям контура. Монтюр наращивают на затылочной части полупарика. Из нового материала, подобранного по цвету, качеству и структуре к материалу монтюра, выкраивают новый участок монтюра и закрепляют его на форме булавками по линии нанесенного на форму контура, сохраняя прибавку на швы. Новый участок приметывают к монтюру, а затем прометывают краевую линию нового участка. Новый участок пришивают к монтюру вручную запошивочным швом или на швейной машине, предварительно сняв с формы. После ремонта к монтюру пришивают новую эластичную ленту, растягивая ее и монтюр в момент пришивания для того, чтобы сохранить эластичность шва. Затем определяют длину треса для нового участка монтюра. Трес делают из волос, подобранных по цвету, длине и структуре к волосам полупарика. На вшитый участок монтюра наносят линии схемы нашивки треса и вручную или на швейной машине нашивают изготовленный трес. Трес нашивают также и на те участки монтюра, с которых трес был спорот в процессе ремонта.

Волосы на вновь вшитом участке подстригают в соответствии с моделью прически полупарика.

Замена пробора. В полупариках на эластичном монтюре пробор пришивают поверх концов нашитого на монтюр треса. Поэтому при ремонте полупарика пробор удаляют, распоров шов, скрепляющий пробор с монтюром. Полупарик укрепляют булавками на форме соответствующего размера и к месту споротого пробора прикрепляют булавками материал для нового пробора. Затем материал для нового пробора приметывают к монтюру и пришивают вручную частыми обметочными стежками или на машине. После этого на новом проборе тамбуруют волосы, подобранные по цвету, длине и структуре к волосам полупарика.

Пробор можно изготовить и отдельно. Предварительно измерив длину и ширину споротого пробора, на другой форме делают новый пробор, а затем вручную обметочными стежками пришивают его к монтюру. Материал на проборе подгибают внутрь на 0,5 см с каждого края.

Волосы на вшитом проборе подстригают по модели прически полупарика.

Замена участков треса. С течением времени некоторые

участки треса изнашиваются, появляется необходимость в их замене.

При ремонте полупарик укрепляют булавками на форме соответствующего размера, отпарывают пришедшие в негодность участки треса, а потом вырезают их, тщательно закрепив концы отрезанных участков, оставшиеся на монтюре. Если длина отрезка треса, участок которого подлежит замене, невелика, то этот отрезок выпарывают полностью и заменяют новым. Трес изготавливают ручным способом из волос, подобранных по цвету, структуре и длине к волосам полупарика.

Новый трес пришивают по тем же линиям, что и старый. При вшивании выпоротых и вырезанных участков особенно тщательно закрепляют участки соединения отрезков треса.

Длину волос вновь вшитого треса подравнивают под общую длину волос изделия.

Полупарики комбинированные и тамбурованные на жестком монтюре

Внутренний слой монтюра заменяют при условии, если монтюр полупарика, кроме основного слоя, к которому прикреплены волосы, имеет еще и подкладочный слой, который в процессе носки истирается и приходит в негодность.

Полупарик прикрепляют булавками к форме соответствующего размера изнаночной стороной вверх, отпарывают круговую объемную пришитую с изнаночной стороны тесьму. С лицевой стороны удаляют волосы на расстоянии 0,5 см от краевой линии тесьмы. Из тюля или другого материала (в зависимости от того, какой материал был использован при изготовлении монтюра полупарика) выкраивают новый слой монтюра, сохраняя прибавки на швы.

Укрепив вместо споротого новый внутренний слой материала булавками, приметывают его по краевой линии полупарика, подогнув внутрь 0,5 см материала по всему краю нового слоя монтюра. По краевой линии монтюра пришивают тесьму с изнаночной стороны, одновременно пришивая и новый слой монтюра. Тесьму пришивают с обеих сторон вручную или на швейной машине, предварительно сняв полупарик с формы. Отремонтированный монтюр тамбуруют волосами, подобранными по длине, цвету и структуре к волосам ремонтируемого полупарика.

Если краевая линия полупарика обшита тесьмой, то, перед тем как ее спороть, удаляют волосы с нее и с лицевой стороны монтюра на расстоянии 0,5 см от линии тесьмы, после чего спарывают тесьму.

При выпарывании нового слоя монтюра не делают припусков на швы и приметывают новый внутренний слой к монтюру край в край. Обшивают краевую линию монтюра тесьмой вручную обметочными стежками или на швейной машине. На отремонти-

рованном монтюре тамбуруют волосы, подобрав их по цвету, длине и структуре к волосам полупарика.

Ремонт монтюра. В процессе носки изнаночный слой полупарика может быть незначительно поврежден. В таком случае замять его полностью нецелесообразно. При ремонте полупарик закрепляют булавками на форме соответствующего размера изнаночной стороной вверх и вырезают поврежденный участок монтюра. Из материала, подобранного по цвету и качеству к материалу полупарика, выкраивают новую часть внутреннего слоя монтюра, по форме и размерам равную удаленной, прибавив с каждой стороны по 0,5 см на швы. Подготовленный новый участок монтюра укрепляют булавками на место удаленного и приметывают, подогнув края материала на 0,5 см внутрь. Пришивают новый участок внутреннего слоя монтюра ручным способом частыми обметочными стежками, внимательно следя за тем, чтобы игла не захватывала волосы с лицевой стороны монтюра.

Применение механизированного способа на данной ремонтной операции невозможно. Отремонтированный монтюр проутюживают по линиям новых швов.

Замена круговой (объемной) линии тесьмы. Краевая линия монтюра на полупариках может быть отделана тесьмой, которая сохраняет форму изделия. Тесьма может быть пришита с изнаночной стороны монтюра или же ей может быть обшита краевая линия монтюра полупарика. Если тесьма по всей своей длине пришла в негодность, то ее заменяют новой.

Тесьму, пришитую с внутренней стороны монтюра, отпарывают. Полупарик укрепляют булавками на форме соответствующего размера изнаночной стороной вверх и намечают краевую линию полупарика для того, чтобы в процессе ремонта краевая линия не растянулась.

Новую тесьму пришивают на место старой с обеих сторон вручную частыми обметочными стежками, следя за тем, чтобы игла не захватывала волосы с лицевой стороны полупарика. Применение машинного способа при выполнении этой операции невозможно.

Если краевая линия полупарика обшита тесьмой, то, перед тем как спороть тесьму, удаляют волосы с нее и с монтюра на расстоянии 0,5 см от тесьмы. Тесьму отпарывают. Полупарик укрепляют булавками на форме соответствующего размера и приметывают краевую линию полупарика, чтобы она не растянулась в процессе ремонта. Новую тесьму пришивают вручную частыми обметочными стежками или на швейной машине, предварительно сняв полупарик с формы.

Отремонтированный монтюр полупарика тамбуруют по краевой линии тесьмы волосами, подобранными по цвету, длине, структуре к волосам полупарика. Волосы тамбуруют и на участке монтюра, с которого в процессе ремонта они были удалены.

Замена эластичных лент. Эластичные ленты в полупариках на жестком монтюре — узкие. Они расположены по боковым частям монтюра, над ушными раковинами шеи, на затылочной части полупарика.

Узкие эластичные ленты могут быть пришиты крестообразными стежками, образующими своеобразную туннельку, или находиться в туннельке, сделанной из тесьмы.

С течением времени эластичные ленты изнашиваются и их заменяют новыми. Для этого изношенные эластичные ленты отпаривают и подготавливают новые необходимой длины.

Пришивают один конец эластичной ленты к монтюру, подвернув внутрь 0,5 см, и тщательно закрепляют его обметочными стежками. Второй конец эластичной ленты продевают в туннельку, подтягивают до определенного размера и только после этого закрепляют аналогично первому.

Уменьшение глубины. На форму соответствующего размера наносят контуры полупарика необходимой глубины. Полупарик закрепляют булавками на форме по линии нанесенного контура. Определяют в соответствии с линией контура, какие участки монтюра на затылочной части полупарика подлежат удалению. Линию тесьмы на этом участке освобождают от волос и отпаривают. Удаляют волосы с того участка полупарика, который затем отрезают по линии нанесенного на форму контура, оставив 0,5 см материала на шов. Монтюр намечают по краевой линии и, подогнув 0,5 см материала внутрь, пришивают тесьму вручную частыми обметочными стежками, следя за тем, чтобы игла не захватывала волосы с лицевой стороны полупарика.

Если край полупарика обшит тесьмой, то при удалении лишнего участка монтюра 0,5 см на шов не оставляют. Волосы с лицевой стороны монтюра удаляют на расстоянии 0,5 см от краевой линии. Тесьму пришивают вручную или на машине, предварительно сняв полупарик с формы. На отремонтированном монтюре тамбуруют волосы, которые подбирают по цвету, длине и структуре к волосам полупарика. Волосы тамбуруют по линии тесьмы и на тех участках монтюра, где они были удалены в процессе ремонта. Вновь вшитые волосы подравнивают по длине волос изделия.

Увеличение глубины. Полупарик надевают на форму соответствующего размера и закрепляют булавками. На форму наносят контурные линии полупарика требуемой глубины. На полупарике по линии тесьмы и на расстоянии 0,5 см от нее на монтюре удаляют волосы, а затем спаривают тесьму, которой обшит край монтюра.

Определяют по контуру полупарика, нанесенного на форму, размер и форму недостающего участка монтюра и выкраивают из нового материала, подобранного по цвету и качеству к материалу полупарика, два слоя этого участка, сохраняя прибавки на швы (0,5 см).

Выкроенный участок приметывают к монтюру полупарика и прометывают по краевой линии, затем пришивают его к монтюру парика вручную запошивочным швом или на швейной машине. Краевую линию вшитого участка монтюра обшивают тесьмой или пришивают тесьму с изнаночной стороны, добавляя дополнительный участок тесьмы и подогнув 0,5 см тесьмы внутрь. Если краевую линию монтюра обшивают тесьмой, то при выкраивании нового участка и при его пришивании не делают прибавки на шов по краевой линии полупарика. На вновь вшитом участке монтюра и тесьмы тамбуруют волосы или пришивают вновь изготовленный трес необходимой длины. При тамбуровке волос сохраняют плотность и направление тамбуровки, необходимое для данного участка полупарика.

Трес изготавливают ручным или машинным способом в зависимости от того, каким способом он был изготовлен до ремонта полупарика. Нашивают трес на монтюр по ранее нанесенным линиям нашивки треса. Волосы на вшитом участке подстригают по модели прически полупарика.

Уменьшение размера. Полупарик укрепляют на форме того размера, который требуется получить, лицевой стороной вверх. Надевая полупарик на форму, совмещают краевые линии лобной и шейной деталей с линией контура полупарика, нанесенной на форме.

Образовавшийся излишек монтюра собирают в складку (на линии, по которой измеряют высоту головы при снятии мерок) и намечают ее.

С поверхности монтюра, собранного в складку, и на расстоянии 1 см в обе стороны от линии шва, скрепляющего складку, удаляют волосы (или спарывают трес). Материал в складке вырезают, оставив на швы по 1 см с каждой стороны. Намечанный шов прошивают вручную или на швейной машине, применяя запошивочный шов. Шов отутюживают, укрепив полупарик булавками на форме, и тамбуруют волосами (или пришивают трес) на тех участках, с которых в процессе ремонта они были удалены.

При тамбуровке волосы подбирают по цвету, длине и структуре к волосам полупарика.

Увеличение размера. Подбирают форму необходимого размера и укрепляют на ней булавками полупарик, совмещая краевую линию лобной детали с линией контура полупарика, нанесенного на форму. Волосы на полупарике тщательно расчесывают и разделяют пробором, который проходит по линии измерения высоты головы при снятии мерок. В обе стороны от пробора на 1 см удаляют на монтюре волосы и монтюр разрезают на две части. Затылочную часть монтюра укрепляют на форме, совмещая краевую линию полупарика с линией контура на форме. Определяют размер и форму недостающего участка монтюра. Из нового материала выкраивают новую часть монтюра, сохраняя постоянную величину прибавок на швы 1 см.

Вновь выкроенный участок приметывают к монтюру запошивочным швом, затем пришивают вручную частыми обметочными стежками или на швейной машине (сняв полупарик с формы). С изнаночной стороны обшивают тесьмой краевую линию нового участка монтюра или пришивают тесьму с изнаночной стороны монтюра, подогнув его края под тесьму. После этого на вшитых участках и на тех участках, с которых волосы были удалены в процессе ремонта, тамбуруют волосы или пришивают трес.

При тамбуровке сохраняют определенную плотность и направление волос. Волосы для тамбуровки подбирают по цвету и структуре к волосам полупарика.

Замена изношенных участков тесьмы. При носке изделия некоторые участки тесьмы могут быть повреждены. Эти участки выпарывают, предварительно удалив с них волосы. От новой тесьмы, подобранной по цвету, качеству и ширине к старой, отрезают участок и пришивают его на место споротого. Тесьма может быть пришита к монтюру двумя способами.

Если тесьма пришита с изнаночной стороны, то удалять волосы с поверхности монтюра не следует. Полупарик укрепляют булавками на форме изнаночной стороной вверх. Новый участок тесьмы пришивают на монтюр вручную частыми обметочными стежками.

Пришивая тесьму, следят за тем, чтобы игла не захватывала волосы с лицевой стороны монтюра полупарика.

Если краевая линия монтюра обшита тесьмой, то, перед тем как ее отпороть, удаляют волосы с ее поверхности и с поверхности монтюра около тесьмы на расстоянии 0,5 см. Новым отрезком тесьмы обшивают монтюр ручным или машинным способом и тамбуруют волосы на отремонтированном участке тесьмы и на тех участках монтюра, с которых в процессе ремонта они были удалены.

Замена участков треса. Поврежденный участок треса отпарывают от монтюра и вырезают, тщательно закрепив концы отрезанных участков оставшегося треса. Определяют длину необходимого для замены треса. Новый трес делают ручным или машинным способом в зависимости от того, каким способом был изготовлен трес данного полупарика.

Если трес пришивают на монтюр вручную, то полупарик укрепляют булавками по линии нашивки и пришивают петельными стежками, тщательно закрепив концы.

Если трес пришивают на швейной машине, то полупарик снимают с формы и пришивают новый трес вместо удаленных участков.

Тамбуровка волос на поредевших участках монтюра. В процессе носки полупарика в местах, подвергающихся наибольшему трению, ломаются и выпадают волосы.

Поредевший участок монтюра освобождают от оставшихся волос и тамбуруют новыми волосами, подобранными по цвету,

длине и структуре к волосам полупарика, сохраняя определенную плотность и направление тамбуровки на данном участке полупарика.

Вновь вшитые волосы подравнивают по длине волос изделия.

Тамбуровка волос на поредевших участках тесьмы. Поредевший участок тесьмы освобождают от оставшихся волос и тамбуруют новыми волосами, подобранными по цвету, длине и структуре к волосам полупарика. При этом сохраняют определенное направление и плотность тамбуровки.

Вновь вшитые волосы подравнивают по длине волос полупарика.

Накладки женские — тюрбаны

Замена внутреннего слоя монтюра. Изношенный слой монтюра удаляют, распоров внутренний шов на тесьме, пришитой по краевой линии монтюра с изнаночной стороны.

Если краевая линия монтюра обшита тесьмой, то тесьму отпарывают полностью, предварительно удалив волосы с поверхности тесьмы и с монтюра на расстоянии 0,5 см от линии тесьмы. Тюрбан булавками укрепляют на форме изнаночной стороной вверх. Из нового материала, выбранного по цвету и качеству к материалу накладки, выкраивают новый внутренний слой монтюра и приметывают его к накладке.

Если тесьма пришита с изнаночной стороны, то отпоротый край тесьмы накладывают на новый слой монтюра и пришивают вручную частыми обметочными стежками, следя за тем, чтобы игла не захватывала волосы с лицевой стороны тюрбана.

Если краевую линию монтюра надо обшить тесьмой, то монтюр снимают с формы и пришивают новую тесьму на швейной машине или вручную.

Волосы для тамбуровки подбирают по цвету, длине и структуре к волосам тюрбана.

Ремонт монтюра. Монтюр ремонтируют с лицевой стороны. Удаляют волосы с поврежденного участка лицевого слоя монтюра и поврежденный участок вырезают. Тюрбан укрепляют булавками на форме лицевой стороной вверх. Из нового материала, выбранного по цвету и качеству к материалу тюрбана, выкраивают новый участок монтюра, сохраняя прибавку на швы 0,5 см. Подогнув края нового участка монтюра на величину прибавки на шов, приметывают новый участок монтюра к тюрбану вместо удаленного. Пришивают новый участок монтюра вручную обметочными стежками или на швейной машине, предварительно сняв с формы.

Волосы для тамбуровки подбирают по цвету, длине и структуре к волосам тюрбана, сохраняя плотность и направление тамбуровки на данном участке (или пришивают трес). Вновь вшитые волосы подравнивают по длине волос изделия.

Уменьшение глубины. На форму наносят линии контура тюрбана требуемой глубины. Тесьму по краевой линии монтюра отпаривают на участке, где будут уменьшать глубину.

С участка монтюра, подлежащего удалению, спаривают трес или удаляют волосы. Тюрбан укрепляют булавками на форме и по линии контура, нанесенного на форму, срезают излишки материала монтюра, сохраняя прибавку на швы 0,5 см (если тесьма пришивается с изнаночной стороны).

Тесьму пришивают вручную частыми обметочными стежками, накладывая ее сверху подвернутого материала, или на швейной машине.

Краевую линию монтюра тюрбана обшивают тесьмой на швейной машине. На отремонтированный монтиор нашивают отпоротый трес или тамбуруют его волосами, подобранными по цвету, длине и структуре к волосам тюрбана, сохраняя плотность и направление тамбуровки на данном участке. Вновь вшитые волосы подстригают по длине волос изделия.

Увеличение глубины. На затылочном участке монтюра тюрбана спаривают тесьму. На форму наносят линии контура тюрбана необходимой глубины. Тюрбан укрепляют булавками на форме. Определяют величину недостающего участка монтюра и выкраивают его из нового материала, выбранного по цвету и качеству к материалу тюрбана.

Новую часть монтюра приметывают к монтиору тюрбана и намечают краевую линию. Пришивают новый участок монтюра вручную запошивочным швом или на швейной машине, предварительно сняв тюрбан с формы.

Если тесьму пришивают с внутренней стороны монтюра, то, подогнув край монтюра на новом участке на 0,5 см, накладывают на него новую тесьму и пришивают вручную обметочным швом или на машине.

Если краевую линию монтюра обшивают тесьмой, то край монтюра не подвертывают и обшивают тесьмой вручную или на швейной машине, предварительно сняв тюрбан с формы. Новый участок монтюра проутюживают и тамбуруют волосами, подобранными по цвету, длине и структуре к волосам тюрбана, сохраняя при этом плотность и направление тамбуровки на данном участке. Трес изготавливают определенной длины ручным или машинным способом и нашивают монтиор по предварительно нанесенным линиям нашивки треса.

Вновь вшитые волосы подстригают по длине волос тюрбана.

Замена пробора. Тюрбан укрепляют булавками на форме, тщательно расчесывают, отделяя пробор. Волосы удаляют на 0,5 см от шва, скрепляющего пробор с монтиором, и отпаривают пробор. Новый материал для пробора прикрепляют булавками вместо споротого пробора и пришивают вручную обметочными стежками или на швейной машине, предварительно сняв тюрбан с формы. Вшитый пробор тамбуруют волосами, подобранными

по цвету, длине и структуре к волосам тюрбана. Затем волосы на проборе подстригают.

Замена участков тесьмы. Поврежденный участок тесьмы освобождают от волос, отпаривают и вырезают. Подготавливают новый участок тесьмы, подбирая тесьму по цвету, ширине и качеству к тесьме на тюрбане. Укрепив тюрбан булавками на форме, обшивают новой тесьмой краевую линию монтюра на участке, где тесьма была спорота (вручную или на швейной машине).

При тамбуровке волос на вновь вшитом участке тесьмы сохраняют определенную их плотность и направление.

Если тесьму пришивают с изнаночной стороны, то делают это только вручную обметочными стежками, следя за тем, чтобы игла не захватывала волосы с лицевой стороны монтюра. Вновь вшитый участок тесьмы проутюживают.

Тамбуровка участков краевой линии тесьмы. Поредевший участок краевой линии тесьмы освобождают от оставшихся волос. Тюрбан укрепляют булавками на форме и тамбуруют участок тесьмы волосами, подобранными по цвету, длине и структуре к волосам тюрбана. При этом сохраняют определенное направление и плотность тамбуровки. Вновь вшитые волосы подстригают.

Тамбуровка поредевших участков монтюра. С поредевших участков монтюра удаляют оставшиеся волосы. Тюрбан укрепляют булавками на форме и тамбуруют участок монтюра волосами, подобранными по цвету, длине и структуре к волосам тюрбана, сохраняя направление и плотность тамбуровки на данном участке. Вновь вшитые волосы подстригают по длине волос тюрбана.

Накладки женские — контраньеры

Замена внутреннего слоя монтюра. При замене внутреннего слоя монтюра удаляют изношенный слой. Если край монтюра обшит тесьмой, то удаляют волосы по всей лобно-височной линии тесьмы и на монтюре на расстоянии 0,5 см от тесьмы. Отпаривают тесьму по краевой линии лобно-височной детали. Шов, расположенный на объемной линии тесьмы, распаривают со стороны лобно-височной детали и удаляют изношенный слой монтюра.

Выкраивают новый слой лобно-височной детали из материала, выбранного по цвету и качеству к материалу контраньера.

Если краевая линия монтюра контраньера обработана тесьмой с внутренней стороны, то при удалении поврежденной детали краевую тесьму не отпаривают полностью, а распаривают только шов со стороны лобно-височной детали, а затем удаляют поврежденный слой.

Контраньер укрепляют булавками на форме соответствующего размера изнаночной стороной вверх и приметывают к нему но-

вый слой лобно-височной детали. Отпоротый край объемной тесьмы накладывают на новый слой лобно-височной детали и по краевой линии пришивают вручную обметочными стежками, следя за тем, чтобы игла не захватывала волосы с лицевой стороны контрагнера.

Если краевую линию лобно-височной детали монтюра надо обшить тесьмой, то эту операцию выполняют вручную или на швейной машине, предварительно сняв контрагнер с формы. На тесьме тамбуруют волосы, подобранные по цвету, длине и структуре к волосам контрагнера.

Вновь шитые волосы подстригают по модели прически контрагнера.

Ремонт монтюра. Монтюр накладки ремонтируют в случае незначительного повреждения, когда нет необходимости в замене всего внутреннего слоя монтюра.

Накладку закрепляют булавками на форме изнаночной стороной вверх. Вырезают поврежденный участок. Выкраивают новый участок монтюра из материала, выбранного по цвету, качеству и структуре к материалу контрагнера, соблюдая те же припуски на швы, что и при изготовлении накладки. Новый участок монтюра прикрепляют булавками вместо удаленного, приметывают, а затем пришивают вручную частыми обметочными стежками или на швейной машине, предварительно сняв накладку с формы. Отремонтированный участок монтюра проутюживают.

Замена эластичных лент. Эластичные ленты в контрагнере расположены над ушными раковинами или на шейной детали. Их заменяют в трех случаях: вследствие износа, с целью увеличения или уменьшения размера контрагнера.

Чтобы обеспечить доступ к эластичным лентам, с них спарывают трес (и на расстоянии 1 см над ними). Затем ленты выпарывают. Новые эластичные ленты отрезают определенной длины.

При увеличении или уменьшении размера контрагнера соответственно увеличивают или уменьшают длину эластичных лент. Если эластичные ленты заменяют вследствие износа, то размер новой эластичной ленты должен быть равен размеру старой ленты.

Эластичные ленты вшивают машинным способом или ручным, тщательно обрабатывая их срезы. Нашивают отпоротый трес на эластичные ленты так, чтобы сохранялась их эластичность, и тамбуруют участки монтюра, с которых были удалены волосы.

Замена пробора. Контрагнер надевают на форму-головку соответствующего размера, закрепляют булавками, тщательно расчесывают, отделяя пробор. Волосы вокруг пробора по линии шва, прикрепляющего пробор, удаляют на расстоянии 0,5 см и отпарывают пробор. На место отпоротого пробора прикрепляют булавками материал для нового пробора и пришивают его вручную обметочным швом; удаляют штифты и тамбуруют волосы на

проборе. После того как пробор затамбуrowан, волосы подстригают по длине волос контраньера.

Замена изношенных участков тесьмы. Участок тесьмы, пришедший в негодность, которой обшит контраньер, освобождают от волос с лицевой стороны, распарывают на нем швы и отрезают. Подготавливают новый участок тесьмы.

Новый участок тесьмы пришивают на швейной машине, тамбуруют с лицевой стороны и с изнаночной при необходимости (если это краевая линия лобно-височной детали).

Если тесьма расположена с изнаночной стороны изделия, то ее пришивают вручную обметочными стежками, следя за тем, чтобы игла не захватывала волосы с лицевой стороны изделия.

Тамбуровка краевой линии тесьмы. Краевую линию тесьмы тамбуруют в тех случаях, когда на ней в процессе носки возникают поредевшие участки. Перед началом тамбуровки с тесьмы удаляют остатки волос. Затем подбирают новые волосы, аналогичные по цвету, структуре и длине волосам на изделии, тамбуруют их, соблюдая определенное направление и плотность.

Замена пришедших в негодность участков треса. Трес может быть изготовлен ручным и машинным способом.

Если трес изготовлен ручным способом, то участок, пришедший в негодность, отпарывают, вырезают, а концы оставшегося треса закрепляют обметочными стежками. Делают новый трес необходимой длины из волос, подобранных по цвету, структуре и качеству к волосам изделия, и пришивают вместо споротого. Трес пришивают ручную петельными стежками или машинным способом, тщательно закрепляя концы отрезков треса. После того как трес пришит, новые волосы подстригают по длине волос изделия.

Замена участков лицевого слоя монтюра. Поврежденный участок монтюра накладки освобождают от волос и вырезают. Из нового материала, выбранного по цвету и качеству к монтюру, выкраивают новый участок. Накладку укрепляют булавками на форме и вместо удаленного участка монтюра прикрепляют булавками новый, который затем приметывают к монтюру. Пришивают новый участок монтюра ручную частыми обметочными стежками или на швейной машине, предварительно сняв накладку с формы. Отремонтированную накладку проутюживают по линии швов и тамбуруют или нашивают трес.

После окончания ремонта вновь вшитые волосы на изделии подравнивают по модели прически.

Замена уплотнений. Уплотнения на контраньере могут быть расположены на лобно-височной и шейной деталях.

Если поврежденные уплотнения находятся между слоями материала монтюра, то, распоров тесьму на участках, дающих доступ к уплотнениям, их извлекают и вставляют новые уплотнения той же формы и размеров, что и старые. Зашивают уплотнения ручную обметочными стежками.

Если уплотнения расположены на лицевой стороне контрпюфера и нет возможности их удалить, то в этом случае подготавливают новые уплотнения той же формы и размеров, что и поврежденные. Затем на швейной машине или вручную уплотнения обшивают со всех сторон тесьмой, а затем пришивают вручную с изнаночной стороны изделия, предварительно закрепленного на форме.

Тамбуровка волос на поредевших участках. Контрпюфер укрепляют булавками на форме. С поредевшего участка контрпюфера удаляют остатки волос. Этот участок тамбуруют волосами, подобранными по структуре, цвету и длине к волосам контрпюфера, соблюдая определенную плотность и направление тамбуровки.

После того как участок затамбурован, волосы на нем подстригают по длине волос изделия.

Шиньон на монтюре

Замена изнаночного слоя монтюра. Если краевая линия монтюра шиньона обшита тесьмой, то с тесьмы удаляют волосы, а затем отпаривают ее и поврежденный слой монтюра. Из нового материала, подобранного по цвету и качеству к монтюру шиньона, выкраивают новый слой монтюра. Шиньон укрепляют булавками на форме и приметывают к нему новый слой монтюра, который затем пришивают, одновременно обшивая тесьмой вручную частыми обметочными стежками или на швейной машине (предварительно сняв шиньон с формы).

Закрепив шиньон булавками на форме, проутюживают вновь пришитый слой монтюра по линии пришитой тесьмы.

Тесьму тамбуруют волосами, подобранными по цвету, длине и структуре к волосам шиньона. После тамбуровки волосы подравнивают под общую длину волос шиньона.

Ремонт монтюра. Если на изнаночной стороне монтюра имеются незначительные повреждения, то нет необходимости полностью заменять внутренний слой монтюра. Шиньон укрепляют булавками на форме изнаночной стороной вверх и вырезают поврежденный участок. Из нового материала выкраивают участок монтюра, равный по форме и размерам удаленному, прибавляя на швы 0,5 см. Выкроенный участок монтюра закрепляют на месте удаленного штифтами и приметывают, а затем пришивают вручную частыми обметочными стежками, следя за тем, чтобы игла не захватывала волосы с лицевой стороны шиньона.

После ремонта монтюр проутюживают по линиям швов вшитого участка.

Замена пробора. Шиньон укрепляют булавками на форме лицевой стороной вверх, расчесывают, тщательно отделяя пробор. Удаляют волосы на 0,5 см от линии крепления пробора к монтюру и отпаривают пробор. На место споротого пробора

прикрепляют новый материал, приметывают его, подогнув 0,5 см, и пришивают вручную частыми обметочными стежками или на швейной машине, предварительно сняв шиньон с формы.

Пришитый материал проутюживают и тамбуруют волосами, подобранными по цвету, длине и структуре к волосам шиньона. После того как пробор будет готов, волосы на нем подстригают по длине волос шиньона.

Замена участков лицевого слоя монтюра. Поврежденный участок лицевого слоя монтюра освобождают от волос и вырезают. Подготавливают новый участок монтюра, выкраивая его из материала, выбранного по цвету и качеству к материалу на монтюре шиньона. Шиньон укрепляют булавками на форме лицевой стороной вверх. Вместо удаленного участка монтюра приметывают новый, подогнув 0,5 см с каждой стороны. Новый участок монтюра пришивают вручную частыми обметочными стежками и проутюживают, затем тамбуруют волосами. Вшитые волосы подстригают по длине волос шиньона.

Замена краевой линии тесьмы. Изношенную окантовочную тесьму спарывают полностью по всей краевой линии монтюра изделия. Перед спарыванием тесьму освобождают от волос. Шиньон, укрепленный на форме, обшивают новой тесьмой вручную или на швейной машине (предварительно сняв шиньон с формы). На тесьме тамбуруют волосы, подобрав их по цвету, длине и структуре к волосам шиньона.

После того как тесьму затамбуруют, волосы на ней подравнивают по длине волос изделия.

Тамбуровка волос на поредевших участках монтюра. Поредевший участок монтюра освобождают от остатков волос и тамбуруют новыми, аналогичными по цвету, структуре и длине волосам шиньона, соблюдая при этом определенную плотность и направление тамбуровки. После этого новые волосы подстригают по длине волос шиньона.

Тамбуровка волос на поредевших участках тесьмы. С поредевшего участка тесьмы удаляют оставшиеся волосы и тамбуруют новыми, соблюдая определенную плотность и направление тамбуровки. Волосы для тамбуровки должны быть подобраны по длине, цвету и структуре к волосам шиньона. Вновь вшитые волосы подравнивают по длине волос шиньона.

Замена участков треса. При изготовлении шиньона трес нашивают на монтюр отрезками, поэтому пришедший в негодность участок треса легко вырезать. Поврежденный отрезок треса полностью выпарывают. Новый отрезок треса необходимой длины и идентичный старому по цвету, длине и структуре волос пришивают вручную петельными стежками или на швейной машине.

После того как трес будет пришит, шиньон тщательно расчесывают и подравнивают вшитые волосы.

Шиньон без монтюра

Замена пришедших в негодность участков треса. Распарывают швы, которые скрепляют трес. Из треса вырезают поврежденные участки, тщательно закрепляя отрезанные концы. Вновь сшивают трес в шиньон.

Если трес пришел в негодность по всей длине шиньона, то шиньон распарывают и разбирают, т. е. распускают трес, удаляя его ниточную основу. Полученные волосы плотно связывают в небольшие пряди и головки волос размачивают в воде. В мокром состоянии волосы расчесывают на карде, распрямляя у головок, где они деформировались в процессе изготовления треса, а затем просушивают. Просушенные волосы снова расчесывают на карде и подравнивают головки, после чего ручным или машинным способом делают новый трес. Готовый трес сшивают в шиньон требуемой формы.

Изменение формы шиньона. Форма шиньона может быть самой разнообразной: круглой, квадратной, овальной, продолговатой и т. д., с отверстием в центре и без него. По желанию заказчика форму шиньона изменяют. Для этого распарывают швы, которые скрепляют трес в шиньоне определенной формы. Затем тщательно расчесанный затресованный волос сшивают в шиньон необходимой формы. При желании заказчика можно добавить трес в сшиваемый шиньон. Для этого подбирают волосы по длине, цвету и структуре к волосам шиньона и тресуют их ручным или машинным способом (в зависимости от того, каким способом были затресованы волосы в ремонтируемом шиньоне).

Коса в три пряди с одним ушком

Замена пришедших в негодность участков треса. Если на одной из трех прядей трес пришел в негодность и его следует заменить, то разбирают ушко косы и отделяют прядь, которую надо ремонтировать. Трес отпарывают от тесьмы-основы и разбирают, удаляя ниточную основу, после чего полученные волосы подготавливают и вновь тресуют. Новый трес делают длиной, равной длине споротого треса. Затем трес накручивают на новую тесьму-основу, аналогичную по цвету и ширине старой, соединяют полученную прядь с двумя другими и делают новое ушко косы.

Замена ушка косы. Аккуратно распускают нитки, которыми обмотано ушко косы, и трес, которым обмотано основание ушка косы. Прядь, на которой находится покрывка косы, отделяют от остальных двух прядей и закрепляют на веретене — специальном устройстве, предназначенном для изготовления кос.

Отпарывают трес на расстоянии 5—6 см от ушка косы. Трес закрепляют на тесьме в этом месте и обрезают тесьму на расстоянии 2 см от места прикрепленного треса. Отрезок новой

тесьмы необходимой длины пришивают к тесьме в месте обре- за, закрепляют на веретене и накручивают трес, который был спорот до покрышки. Обматывают тесьму плотным слоем ниток, делают ушко, закрепляют тесьму у основания ушка покрышкой треса, закрепляют покрышку нитками.

Коса в три пряди с тремя ушками

Ремонт пряди косы. Поврежденную прядь косы разбирают, спарывая трес с тесьмы-основы. Трес распускают и изготавливают из полученных волос новый трес длиной, равной длине распущенного треса. На новую тесьму, подобранную по цвету и ширине к старой, накручивают трес и делают новое ушко косы.

Замена ушка косы. Ушко в косе с тремя ушками заменяют так же, как и в косе с одним ушком.

§ 27. РЕМОНТ МУЖСКИХ ПОСТИЖЕРНЫХ ИЗДЕЛИЙ

Мужские тамбурованные парики на жестком монтюре ремонтируют так же, как и женские тамбурованные парики на жестком монтюре.

Ремонт мужских комбинированных париков на комбинированном монтюре аналогичен ремонту женских комбинированных париков на комбинированном монтюре.

Полупарик комбинированный на комбинированном монтюре

Замена внутреннего слоя монтюра. Полупарик укрепляют булавками на форме соответствующего размера изнаночной стороной вверх. Изношенный внутренний слой монтюра отпарывают и удаляют. Из материала, подобранного по цвету и качеству к материалу на полупарике, выкраивают новый участок монтюра. Краевую линию тесьмы отпарывают, предварительно удалив волосы с нее и с монтюра на расстоянии 0,5 см от тесьмы. Новый слой монтюра приметывают и пришивают вручную обметочными стежками. Краевую линию полупарика обшивают тесьмой. Тесьму пришивают вручную или на швейной машине, предварительно сняв полупарик с формы. Отремонтированный монтюр проутюживают по линиям новых швов и тамбуруют волосами, подобранными по цвету, длине и структуре к волосам полупарика. Волосы тамбуруют на тесьме и на участках монтюра, с которых они были удалены в процессе ремонта. Вновь вшитые волосы подстригают.

Ремонт монтюра. Полупарик укрепляют булавками на форме соответствующего размера изнаночной стороной вверх. Поврежденный участок монтюра вырезают. Из материала, подобранного по цвету и качеству к материалу полупарика, выкраивают

вают новый участок монтюра, сохраняя прибавку на швы 0,5 см. Новый участок монтюра приметывают вместо удаленного и затем, подвернув 0,5 см материала внутрь, пришивают.

Новый участок монтюра пришивают вручную частыми обметочными стежками так, чтобы игла не захватывала волосы с лицевой стороны полупарика.

Уменьшение глубины. На форму соответствующего размера наносят линии контура полупарика требуемой глубины. Полупарик укрепляют на форме, совмещая краевую линию теменного участка полупарика с линиями контура, нанесенными на форму. Глубину полупарика уменьшают на затылочной части монтюра. Волосы на тесьме, расположенной на затылочной части монтюра, удаляют, а тесьму на этом участке отпарывают. Определяют величину участка монтюра, который следует удалить для получения необходимой глубины полупарика, и удаляют с этого участка волосы, после чего отрезают этот участок. Отпоротой ранее тесьмой обшивают новую краевую линию полупарика вручную обметочными стежками или на швейной машине. Пришитую тесьму проутюживают и тамбуруют на ней волосы, подобранные по цвету, длине и структуре к волосам изделия, сохраняя определенное направление и плотность тамбуровки на данном участке тесьмы. Вновь вшитые волосы подстригают по длине волос полупарика.

Увеличение глубины. На форму соответствующего размера наносят линии контура полупарика требуемой глубины. Полупарик укрепляют булавками на форме, совмещая краевую линию теменной части парика с линией контура, нанесенного на форму. Глубину полупарика увеличивают на затылочной части монтюра. Волосы с тесьмы, которой обшита краевая линия монтюра, удаляют на затылочном участке, а затем на этом участке отпарывают тесьму. Определяют величину недостающего участка монтюра и выкраивают этот участок из материала, выбранного по цвету и качеству к материалу монтюра полупарика, сохраняя прибавку на шов 1 см. Новый участок приметывают к монтюру и пришивают, соединяя его с монтюром запошивочным швом. Делают это вручную или на линейной машине, предварительно сняв полупарик с формы. Краевую линию нового участка монтюра прометывают, а затем обшивают новой тесьмой вручную или на швейной машине. На отремонтированном участке монтюра к тесьме тамбуруют волосы, подобранные по цвету, длине и структуре к волосам полупарика, или пришивают трес. При тамбуровке волос сохраняют определенные направления и плотность тамбуровки на данных участках монтюра и тесьмы. Вновь вшитые волосы подстригают по модели прически полупарика.

Замена эластичных лент (уменьшение и увеличение размера). Для того чтобы удалить эластичные ленты, отпарывают трес на участках, где он пришит к ним, и на 1 см выше на мон-

тюре. Затем отпаривают эластичные ленты. На место отпоротых лент пришивают новые соответствующих размеров. При увеличении размера полупарика длину эластичных лент соответственно увеличивают, сохраняя постоянную величину прибавок на швы.

При уменьшении размера полупарика длину эластичных лент уменьшают до требуемой величины, сохраняя постоянную величину прибавок на швы.

Изношенные эластичные ленты заменяют новыми. Длина новых эластичных лент должна быть равна первоначальной длине удаленных эластичных лент, т. е. такой, какая требуется для данного размера.

Подготовленные отрезки эластичных лент пришивают к монтюру вручную или на швейной машине, предварительно сняв полупарик с формы. Материал боковых деталей монтюра и эластичные ленты в момент сшивания растягивают. На новые эластичные ленты наносят линии нашивки треса и пришивают по ним отпоротый в процессе ремонта трес. Трес пришивают вручную или на швейной машине.

Замена участков тесьмы. Если кривая линия монтюра обшита тесьмой, то с поврежденного участка тесьмы удаляют волосы, отпаривают его и вырезают.

Новую тесьму подбирают по цвету, ширине и качеству к ремонтируемой. Заменяемый отрезок тесьмы пришивают вручную или на швейной машине.

Полупарик укрепляют булавками на форме соответствующего размера лицевой стороной вверх. На вновь вшитом участке тесьмы тамбуруют волосы, подобранные по цвету, длине и структуре к волосам полупарика. При тамбуровке волос сохраняют определенное направление и плотность тамбуровки на данном участке тесьмы. Вновь вшитые волосы подстригают.

Тамбуровка волос на поредевших участках тесьмы. Полупарик укрепляют булавками на форме соответствующего размера лицевой стороной вверх. С поредевшего участка тесьмы удаляют оставшиеся волосы и тамбуруют новыми, подобрав их по цвету, длине и структуре к волосам полупарика. При этом сохраняют определенное направление и плотность тамбуровки. Вновь вшитые волосы подстригают по длине волос изделия.

Замена участков треса. Полупарик укрепляют булавками на форме соответствующего размера лицевой стороной вверх. Поврежденный участок треса отпаривают и вырезают, тщательно закрепив концы оставшихся участков треса обметочными стежками. Из волос, подобранных по цвету, длине и структуре к волосам полупарика, изготавливают новый трес, по длине равный удаленному. Трес изготавливают ручным или машинным способом в зависимости от того, каким способом был изготовлен трес на ремонтируемом полупарике. Изготовленный трес пришивают вместо споротого участка треса вручную или

на швейной машине. Волосы на вновь вшитом участке треса подстригают по длине волос изделия.

Замена пробора. Полупарик укрепляют булавками на форме соответствующего размера лицевой стороной вверх, тщательно расчесывают, отделяя волосы на проборе. На монтюре вокруг пробора на расстоянии 0,5 см удаляют волосы и поврежденный пробор отпаривают. Материал для нового пробора приметывают вместо споротого, подогнув с каждого края 0,5 см внутрь. Пришивают пробор вручную обметочными стежками или на швейной машине, предварительно сняв полупарик с формы. На вновь вшитом проборе и на монтюре тамбуруют волосы, подобранные по цвету, длине и структуре к волосам полупарика (сохраняя определенное направление и плотность тамбуровки). Вновь вшитые волосы подстригают по модели прически полупарика

Полупарик тамбурованный на жестком монтюре

Ремонт мужского тамбурованного полупарика на жестком монтюре аналогичен ремонту женского тамбурованного полупарика на жестком монтюре.

Накладки

Замена внутреннего слоя монтюра. Укрепив накладку на форме изнаночной стороной вверх, удаляют поврежденный слой монтюра. Если краевая линия накладки обшита тесьмой, то с тесьмы и с монтюра накладку на расстоянии 0,5 см от тесьмы удаляют с лицевой стороны волосы, а тесьму отпаривают. После того как тесьма будет отпорота, удаляют поврежденный слой монтюра.

Если тесьма пришита только с изнаночной стороны краевой линии монтюра, то на ней распарывают только шов, расположенный с внутренней стороны тесьмы. Из нового материала, выбранного по цвету и качеству к материалу монтюра, выкраивают новый слой монтюра и приметывают его к накладке. Если краевую линию накладки обшивают тесьмой на швейной машине, то накладку снимают с формы. Если же тесьму пришивают только с изнаночной стороны, то отпоротый край тесьмы накладывают поверх нового слоя монтюра и пришивают вручную частыми обметочными стежками, следя за тем, чтобы игла не захватывала волосы с лицевой стороны накладки. На тесьме, которой обшита краевая линия монтюра, тамбуруют волосы, подобранные по цвету, длине и структуре к волосам накладки, соблюдая определенную плотность и направление тамбуровки на каждом участке тесьмы. Вновь вшитые волосы подравнивают по длине волос изделия.

Ремонт монтюра. Накладку укрепляют булавками на форме соответствующего размера изнаночной стороной вверх. Поврежденный участок монтюра вырезают. Из материала, подобранного по цвету и качеству к материалу монтюра, выкраивают новый участок монтюра, по форме и размерам равный удаленному, сохраняя постоянную величину прибавки на шов 0,5 см. Новый участок монтюра приметывают к накладке, а затем пришивают вручную обметочными стежками или на швейной машине, предварительно сняв накладку с формы.

Если поврежден верхний слой монтюра, то его ремонтируют аналогичным образом с той лишь разницей, что, перед тем как вырезать поврежденный участок, с него удаляют волосы, которые вшивают снова после того, как монтюр будет отремонтирован.

Уменьшение глубины. На форму соответствующего размера наносят линии контура накладки требуемой глубины. Накладку укрепляют булавками на форме, совмещая краевую линию теменной части накладки с линией накладки, нанесенной на форму. Глубину накладку уменьшают на затылочной части монтюра. Определяют размер участка, на который необходимо уменьшить монтюр накладку, и удаляют волосы с тесьмы и монтюра на этом участке. Затем этот участок монтюра отрезают. Краевую линию монтюра обшивают отпоротой в процессе ремонта тесьмой. На тесьме тамбуруют волосы, подобранные по цвету, длине и структуре к волосам накладку, соблюдая определенную плотность и направление тамбуровки на данном участке. Вновь вшитые волосы подстригают по длине волос изделия.

Увеличение глубины накладку. Для увеличения глубины накладку необходимо отпороть тесьму на затылочном участке. Для этого удаляют волосы с тесьмы и монтюра на расстояние 0,5 см от тесьмы. Затем отпаривают тесьму и закрепляют накладку булавками на форме соответствующего размера. На форму наносят линию контура накладку требуемого размера. Определяют размеры и форму недостающего участка. Из материала, подобранного по цвету и качеству к материалу монтюра накладку, выкраивают недостающий участок монтюра, сохраняя величину прибавки на швы 0,5 см. Выкроенный участок монтюра приметывают к накладке, прометывают краевую линию нового участка, которую затем обшивают, и на ней тамбуруют соответственно подобранные волосы. Вновь вшитые волосы подстригают по длине волос изделия.

Замена пробора. Прежде чем отпороть пробор, удаляют волосы на монтюре на 0,5 см по всей краевой линии пробора, после чего осторожно, чтобы не повреждать монтюр, отпаривают пробор. На место удаленного пробора прикрепляют булавками новый материал, пришивают его вручную обметочными стежками или на швейной машине. Затем тамбуруют волосы, подо-

бранные по цвету, длине и структуре к волосам изделия, на новом проборе и на тех участках монтюра, с которых они были удалены. После ремонта вшитые волосы подстригают по модели прически.

Замена участков тесьмы. Участок тесьмы, пришедший в негодность, освобождают от волос, отпарывают и вырезают. Новый отрезок тесьмы вшивают вместо удаленного ручным или машинным способом, после чего проутюживают и тамбуруют волосами, подобранными по цвету, длине и структуре к волосам накладки (сохраняя определенное направление и плотность тамбуровки). Вновь вшитые волосы подстригают по длине волос изделия.

Тамбуровка волос на поредевших участках монтюра. Накладку укрепляют булавками на форме. С поредевшего участка монтюра накладку удаляют оставшиеся волосы и затем тамбуруют его соответственно подобранными волосами, сохраняя плотность и направление тамбуровки на изделии. Вновь вшитые волосы подстригают по длине волос накладки.

Замена лейкопластыря. Чтобы накладку можно было прикрепить к голове, к ней в нескольких местах пришивают лейкопластырь. Обычно лейкопластырь располагают на лобном и височном выступах, на затылочной части и посередине накладки. В процессе носки лейкопластырь приходит в негодность и возникает необходимость в его замене. Для этого использованный лейкопластырь отпарывают, а на его место аккуратно, не захватывая иглой волосы с лицевой стороны накладки, пришивают вручную новый лейкопластырь по форме и размерам равный удаленному.

Замена участков треса. Поврежденный участок треса отпарывают и вырезают, тщательно закрепив концы оставшегося треса обметочными стежками. Из волос, подобранных по цвету, длине и структуре к волосам накладки, изготавливают новый участок треса, равный по длине удаленному. Трес делают ручным или машинным способом. Новый участок треса пришивают вручную петельными стежками или на швейной машине. Новые волосы подстригают по длине волос накладки.

Введение	3
Глава I. Помещение, оборудование, инструменты и приспособления постижерного производства	5
§ 1. Основные требования к производственным помещениям	5
§ 2. Оборудование постижерного цеха	9
§ 3. Инструменты и приспособления постижерного производства	17
Глава II. Основное сырье и материалы	21
§ 4. Натуральные волосы	21
§ 5. Прием и хранение волоса	24
§ 6. Искусственные волосы	25
§ 7. Материалы	28
Глава III. Подготовительные операции при изготовлении постижерных изделий	29
§ 8. Обработка натуральных волос	29
§ 9. Обработка искусственных волос	44
§ 10. Обработка материалов	45
Глава IV. Конструирование постижерных изделий	46
§ 11. Основные требования к конструкции монтюра	47
§ 12. Методика снятия мерок	51
§ 13. Методика конструирования париков	52
§ 14. Техническое размножение лекал	60
Глава V. Механизированный способ изготовления париков	73
§ 15. Организация постижерного производства	73
§ 16. Организация охраны труда и техника безопасности в постижерном цехе	79
§ 17. Технология изготовления париков механизированным способом	82
Глава VI. Технология изготовления постижерных изделий	93
§ 18. Тресование и тамбуровка волос	94
§ 19. Изготовление шиньонов	100
§ 20. Изготовление косы	104
§ 21. Изготовление накладки	107
§ 22. Изготовление париков	108
Глава VII. Уход за постижерными изделиями	112
§ 23. Характеристика основных материалов	112
§ 24. Уход за изделиями из натуральных и искусственных волос	114
Глава VIII. Ремонт постижерных изделий	122
§ 25. Основные требования к приему изделий и выполнению ремонтных операций	122
§ 26. Ремонт женских постижерных изделий	127
§ 27. Ремонт мужских постижерных изделий	154