

Қиіз өндiру ТЕХНОЛОГИЯСЫ

ТОП: ТООП-13-11

Орындаған: Жақсыбаева Г.М., Қызайбай Р.Б.

Тексерген: Ниязбеков Б.

Киіз Басу– дәстүрлі қазақ қоғамында дамыған киіз жасау өнері. Оған жүн талшықтарының бір-бірімен ұйыса байланысатын қасиеті негізге алынған. Қазіргі заманғы шұға басу, байпақ жасау, фетр (қалпақтық биязы киіз) басу процесстері де киіз басу дәстүрлі технологиясымен бірдей.



Киіз басу тарихы

Киіз – түрік тілінен «жамылғы», ағылшын тілінде – felt, неміс тілінде – filtz. Археологтар бірінші басылған бұйымдарды пайда болуын біздің заманымызға дейін VI-V ғасырдағы мерзімді айтты. Түлеу кезінде жиналған жабайы жануарлардың жүндерін баса отырып, ежелгі адамдар бірінші қарапайым киімді дайындады. Әлемдік мәдениетке киіз еуразиялық далалардың көшпенділерінің; Тибеттің, Памирдің, Алтайдың, Кавказдың тау мал өсірушілердің өнертабысы ретінде кірді. Ең көп таралған орыс киіз басылған бұйым, бұл арине пималар болып табылады. Сонымен қатар Ресей жерінде пималарға қоса, олар шұға және шаруашылыққа қажетті киіздерді, киіз басылған бас киімдерді, темекілерді сақтау үшін арналған дорбаларды дайындайтын.

Киіз басу екі әдіс арқылы
жүзеге асыруға болады:

-құрғақ әдіс;

-ылғалды әдіс.



Құрғақ киіз басу – арнайы инелердің көмегімен жүн түйіршіктерін нығыздау.

Инелерде арнайы керттіктері болады, олардың көмегімен жүн талшықтарын іледі, араластырады, шырмап тастайды. Бұл керттіктер шаншуға қарама-қарсы бағытта орналасқан, бұл иненің көмегімен жүннен оңай алып шығуға болады. Бұл әдіс фильцтеу деп аталады.

Губкада орналасқан жүнге арнайы инелерді тығып, бұрып және айналдырып жүн кесегінің керекті пішінін алады. Егер инені бір орынға көпрет тықса, онда жүннің нығыздалуын және ойысты болуына қол жеткізуге болады. Ине нөмері оның қалыңдығын көрсетеді. Нөмер үлкен болғаннан, ине жіңішке және керттіктер аз болады. Ине қалың болғаннан, фильцтеу тез болады, бұйымда қалдыратын саңылаулар көп болады. Көлемді киіз басу үшін инелер суарылған болаттан дайындалады. Сондықтан олар едәуір иілгіштікке ие болады және жұмыс кезінде майыспайды.

Ылғалды киіз басудың классикалық техникасы бірнеше факторлардың, яғни жүн, су сабын және екі қолдың болуын айтады. Таңдалған түсті құрғақ жүнді үстелдің үстіне жазып қояды, әртүрлі жүнді суретті үстіне қойғаннан кейін сабынды сумен суландырады және жүннің талшықтары бір-бірімен біріккенге дейін әртүрлі бағытта қолмен ысқылайды

Киіз басудың ылғалды әдісі кезінде сабынды судың әсерінен талшықтар ұзартылады және тегістеледі. Бұйымды кептіру кезінде талшықтар бастапқы күйге келуге тырысады, мұндай талшықтардың кішіреюі 30%-ға дейін барады. Сондықтан ылғалды басу кезінде дайыналған бұйымның өлшемдерін алдын ала жоспарлау керек, яғни бұйымның өлшемі 1,5 немесе 2 есе болуы керек.

Киіз басу барысы бірнеше кезеңдерден тұрады:

- сабау;
- шабақтау;
- булау;
- білектеу;
- қарпу.

Сабау -алдымен жүн жасалатын бұйымдарға ыңғайланып, ақ, қара түстерге бөлініп жиналады да, оны ешкі терісінен жасалған тулаққа салып, сабайды.

Шабактау-жүн сабалып болған соң, басылатын киіздің көлеміне қарай, шиді жаяды да, оның үстіне жүнді салып, шабақтайды.

Булау-содан кейін қайнап тұрған ыстық суды шелекпен әкеліп, сүзгімен немесе шөміштің сырт жағымен шашыратып шидің бір жақ шетінен бастап себелеп құяды. Киіздің асты-үстін ауыстырып отырып, 3 – 4 рет шиыршықтап, бүктейді де, екі басын түйістіріп шұжыққа ұқсатып көктеп алып, тағы да ыстық су құйып сығымдап, үстін күпімен, тонмен жылылап жауып тастап булайды.

Білектеу-ыстық буымен балбырап жатқан киізді мөлшерлі уақыт өткен соң шешіп алып, қайыра ширатып, тағы да жіппен шандып байлайды.

Қарпу-киіз басушылар киізді ақ шидің үстіне салып, айнала отырады. Қусырылған киіздің әр жерінен қамти ұстап, оңды-солды қарпиды. Қарпылған киіздің шет-шеті жиналып тегістеледі де, екі жақ бетіндегі кірікпей қалған бос қылшықтары түседі. Білектеу мен қарпудан кейін кірігіп, ширай түскен киіз біраз қуырылғандай болып көлемі шағындалады.

Механикаландырылған киіз басу

Қазіргі заманғы Киіз Басу

жұмыстары механикаландырылған. Киіз өндірісінде жүн арнаулы машиналармен көпсітіліп, майланып, араластырылады да, тарақтап түту машинасымен түтіледі. Түтілген жүн жасалатын бұйым пішіміне сай тартылып, талдыру машиналарында дірілдеткіш, қызған тақталар көмегімен талдырылады, күкіртқышқылының ертіндісі сіңіріледі. Сөйтіп басу машинасына жіберіледі. Мұнда ол білектеуден өтіп нығыздалады, соның нәтижесінде бұйымның көлемі қажетті мөлшерге дейін кішірейеді. Білектеу бірнеше рет қайталанады. Әр білектелген сайын бұйым кергіш машиналармен түзетіліп отырады. Соңынан байпақ пен қалпақтарды қалыпқа кигізіп, ал киізді булы кептіргіштерге жайып кептіреді. Киіз Басу – әрлеу, түгін қырқып тазалау, престеу, кесу т.б. жұмыстармен аяқталады.

Киізден жасалған бұымдар

