



УДК 685.31

## ДОСЛІДЖЕННЯ СПОСОБІВ ЗМІЦНЕННЯ П'ЯТКОВОГО ШВА ЗАГОТОВОК ТУФЕЛЬ ТА НАПІВЧЕРЕВИКІВ

Студ. Ю.М. Тоцька, гр.БВ-1-14

Студ. М.А. Ваколюк, гр.БВ-1-14

Студ. Ю.Ю.Шамрай, гр.БВ-1-14

Наук. керівники проф. Л.Т. Свістунова, доц. С.Є. Каменець  
Київський національний університет технологій та дизайну

В умовах ринкової економіки великого значення набуває розширення асортименту взуття та підвищення його якості. Конкурентоспроможність моделі визначається насамперед зовнішнім виглядом, конструкцією заготовки, наявністю перфорації, оздобленням декоративними строчками, тощо. При цьому не менш важливим є забезпечення високої міцності швів, які з'єднують деталі верху в заготовку.

Практика ремонту та аналіз причин повернення взуття, яке не витримало гарантійних термінів носки, свідчать про часті пориви, особливо туфель і напівчеревики в верхній частині п'яtkового шва.

Метою даної роботи було проведення всебічного аналізу конструкцій заготовок, вивчення їх особливостей та дослідження впливу способів укріплення заднього шва на міцність з'єднання.

Всього було проаналізовано 200 пар взуття: по 100 пар жіночих туфель та чоловічих напівчеревики вітчизняного та імпортного виробництва.

В заготовках було виявлено понад 17 конструктивних способів укріплення верхньої частини п'яtkового шва. В основному це такі: зшивний шов з розстрочуванням на тасьму чи без нього, задній зовнішній ремінь, ціла задинка, різні конструкції закріпок (фігурна, прямокутна), окантовка, м'який кант (у чоловічих напівчеревики) та інші.

Аналіз варіантів укріплення швів показав, що найчастіше у заготовках жіночих туфель використовують: тугий зшивний шов – 32%, цілу задинку – 24% та окантовку-19%. У заготовках чоловічого взуття: задній зовнішній ремінь-35%, цілу задинку-27%, окантовку-10%. Менш розповсюдженим є спосіб укріплення шва фігурною або прямокутною закріпкою (4% і 7% відповідно).

Для всіх способів зміцнення п'яtkового шва були розроблені модулі технологічних процесів складання заготовок, розрахована кількість операцій оброблення деталей верху.

На базі отриманих результатів розрахована кількість робочих, складені узагальнені таблиці та побудовані діаграми для порівняння витрат по кожному варіанту для визначення найменш затратного з усіх досліджених.

Отримані дані показали, що найбільш технологічними за кількістю операцій та економічними за матеріалом є способи укріплення зшивним швом або цілою задинкою. Ці ж варіанти забезпечують і необхідну міцність шва.

Дослідження являють собою базу інформаційних даних, які можуть використовувати конструктори при розробці нових моделей з вибором найбільш доцільних варіантів з точки зору економічності та технологічності.

Результати дослідження показали, що не завжди на вибір способу зміцнення п'яtkового шва впливає трудомісткість виготовлення і складність обробки в технологічному процесі. Частіше за все цей вибір залежить від напрямку моди і розробки конструктора-модельєра.

Рідше за все зустрічалися такі моделі: окантовування в накладку і виворітку, зміцнення п'яtkового шва петлею. Зміцнення п'яtkового вузла бізикою або прошвою в асортименті, що розглядалася, не знайдено.

Все це говорить про те, що найважливішим чинником у виборі варіанту зміцнення п'яtkового шва все ж таки є напрямок моди, споживач став бачити на прилавках красиве, якісне взуття, різноманітне по асортименту і нове в конструкторських розробках.