

УДК 687.016

МАРИНА ЯЦЕНКО, ОЛЕКСАНДРА СТОРЖУК  
Київський національний університет технологій та дизайну,  
Україна

## ДОСЛІДЖЕННЯ ШЛЯХІВ УДОСКОНАЛЕННЯ ТЕХНОЛОГІЧНОГО ПРОЦЕСУ ВИГОТОВЛЕННЯ ПІДЖАКА ЧОЛОВІЧОГО НА ОСНОВІ ПОГЛИБЛЕНОГО АНАЛІЗУ МЕТОДІВ ОБРОБКИ

*Мета.* Аналіз та удосконалення технологічного процесу та методів обробки вузлів піджака чоловічого.

*Ключові слова:* піджак чоловічий, методи обробки вузлів.

*Постановка завдання.* Аналіз нинішніх на підприємстві ПрАТ «Бердичівська фабрика одягу» (м. Бердичів) методів обробки й технологічного обладнання для виготовлення піджаків чоловічих показав на можливість удосконалення технологічного процесу й подальшого визначення раціонального варіанту їх виготовлення та формулювання рекомендацій щодо застосування запропонованих рішень щодо методів обробки у виробництві.

*Методи досліджень.* Дослідження базується на аналізі нинішнього процесу обробки швейного виробу та подальшому його вдосконаленні.

*Результати досліджень.* Предметом дослідження було обрано швейний виріб – піджак чоловічий, класичного покрою з однією шлицею, прорізними кишенями «в рамку» з клапаном, двома внутрішніми прорізними кишенями та лацканами прямокутної форми.

Проведено аналіз існуючих на підприємстві методів обробки, технологічного обладнання та засобів малої механізації для виготовлення піджаків чоловічих та вибрано для подальшого удосконалення методів такі операції: пришивання бочків з основної тканини до спинки, пришивання коміра до підбортів по розкєпу, обшивання бортів та лацканів, пришивання підкладки до виробу по горловині та підбортам, настрочування нижнього коміра на горловину. Критеріями вибору раціональних методів обробки вибрано: трудомісткість обробки вузла, якість обробки вузла. Аналіз методів обробки та вибір раціонального варіанту представлено на прикладі операції

обшивання бортів та лацканів. Складність виконання операції обшивання бортів та лацканів виявляється не тільки в додержуванні паралельності строчки краю деталей, але й у здійснюванні посадки підборту на ділянці лацкана. Для обшивання лацкана на фабриці використовується універсальна швейна машина. При обробці цього вузла виконують наступні дії: на пілочці за допомогою лекала намітити контури лацкана; по цих контурах обшити лацкан, при цьому вручну надати посадку для подальшого переканту (рис.1, а). Нами запропоновано для удосконалення цього процесу використовувати шаблон, який враховує посадку для перканту та допоможе рівномірно його розподіляти на потрібній ділянці. Для виконання цієї операції потрібно підібрати шаблон по основному лекалу, відкрити шаблон, вставити деталі у шаблон на місці обшивання лацкана, закрити його й обшити по контуру лацкан (рис.1, б). Для реалізації запропонованого шляху удосконалення виконано мінімальне переобладнання швейної машини JUKI DDL-8700-7 і робочого місця. На робочу поверхню швейної машини встановлена спеціальна пластина для кращого сковзання тканини та спеціальна лапка (рис.1, в).

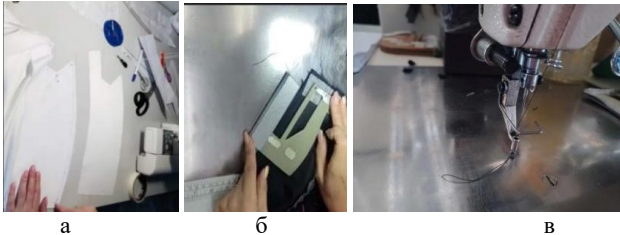


Рис. 1. Варіанти обшивання лацкана: а – на фабриці, б – запропонований - по шаблону; в – переобладнане робоче місце

Подальший аналіз результатів досліджень показав, що впровадження спеціалізованого обладнання та спеціальних пристроїв дає змогу забезпечити значне зниження трудомісткості виготовлення швейних виробів та забезпечує високу якість обробки.

**Висновок.** На основі аналізу методів обробки запропоновано раціональний метод обробки бортів та лацканів піджака чоловічого, впровадження якого у виробництво дає змогу значно підвищити якість швейного виробу та зменшити час на виконання операції на 25,5%.

#### Література

1. Ниткові з'єднання швейних виробів : навч. посіб. / Л. А. Бакан, Л. Б. Білоцька, С. Ю. Лозовенко, Т. О. Полька. Ч. 1. Київ : КНУТД, 2017. 212 с. ISBN: 978-966-7972-92-9.