

УДК 608.2:
687.02:687.1

ЛАРИСА БІЛОЦЬКА, СВІТЛАНА ЛОЗОВЕНКО,
ГРИНА КОМАР
Київський національний університет технологій та дизайну,
Україна

ВДОСКОНАЛЕННЯ ТЕХНОЛОГІЧНОГО ПРОЦЕСУ ВИГОТОВЛЕННЯ ЖІНОЧОГО ОДЯГУ КОСТЮМНОЇ ГРУПИ

***Мета.** Пошук способів вдосконалення технологічного процесу виготовлення жіночого одягу костюмної групи на основі аналізу методів обробки.*

***Ключові слова:** жакет жіночий, методи обробки, технологія виготовлення одягу, вдосконалення.*

***Постановка завдання.** Технологія виготовлення одягу костюмної групи характеризується численними та різноманітними методами обробки деталей та вузлів. Ця особливість зумовлена з одного боку численними конструктивними рішеннями моделей, а з іншого – багатшаровістю швейних виробів верхнього асортименту.*

Ці фактори впливають на прийняття рішень при: виборі пакету основних та прокладкових матеріалів для певної моделі; устаткування для її виготовлення; послідовності технологічних операцій обробки її деталей, вузлів, монтажних операцій. Тому сьогодні надзвичайно актуальним є дослідження методів обробки одягу костюмної групи для пошуку шляхів вдосконалення технологічного процесу його виготовлення.

Для досягнення мети дослідження сформульовано наступні взаємопов'язані завдання: обрати певні деталі, вузли для вдосконалення їх методів обробки; проаналізувати можливі варіанти вибору прокладкових матеріалів та фурнітури; дослідити можливість використання того чи іншого обладнання для виконання технологічних операцій; обрати критерії оцінки методів обробки та проаналізувати методи обробки деталей та вузлів жіночих виробів костюмної групи.

***Методи досліджень.** Для досягнення мети в ході роботи використано методи аналізу та синтезу, узагальнення інформації.*

Об'єктом дослідження обрано технологічний процес виготовлення жакету жіночого.

Предметом дослідження обрано: жакет для жінок середньої вікової групи із костюмною напіввовняної тканини (рис.1), який виготовляється в умовах підприємства малої потужності.

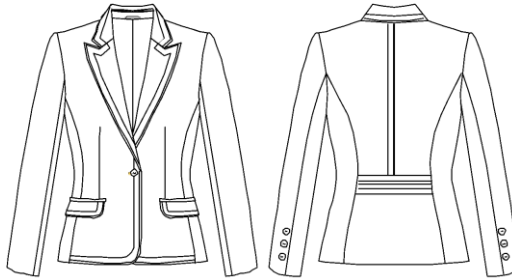


Рис. 1. Предмет дослідження – жакет жіночий

Результати досліджень. Методи обробки швейних виробів постійно вдосконалюються та змінюються. Перспективним напрямком вдосконалення обробки швейних виробів є розробка нової малоопераційної технології, при якій в конструкції деталей, вузлів та виробів передбачається мінімальна кількість швів, об'єднуються процеси з'єднання та оздоблення, ниткові трудомісткі операції замінюються клейовими технологіями.

Зменшення трудомісткості виробу без зміни його зовнішнього вигляду можна досягти наступними заходами: конструктивними; технологічними; технічними [1-2].

Для аналізу методів обробки обрано п'ять вузлів, зміна обробки яких, на нашу думку, значно вплине на якість та вартість процесу виготовлення виробу. Розглянуто методи обробки клапану, коміру, бічної прорізної кишені, низу виробу та поясу спинки.

Для визначення ефективності методів обробки вирішено їх проаналізувати за наступними критеріями: кількість технологічно-неподільних операцій, необхідних для виконання вузла; зміна трудомісткості обробки вузла; зміна продуктивності праці; коефіцієнт механізації обробки вузла; кількість та вартість одиниць необхідного обладнання; кількість та вартість допоміжних матеріалів.

Розглянемо виконаний аналіз методів на прикладі обробки бічної прорізної кишені з клапаном та двома обшивками. Запропоновано 3 способи обробки для цього вузла (рис. 2). У першому та другому способі використано послідовний метод обробки кишені на універсальному обладнанні «PFAFF» 438 та «BROTHER» DB2-B737-413 відповідно. Друга швейна машина оснащена механізмами для автоматизації допоміжних

приймів, що дозволяє зекономити 10-15% робочого часу на машинних операціях, у порівнянні із першим способом. Ця швейна машина дорожча за попередню на 7%.

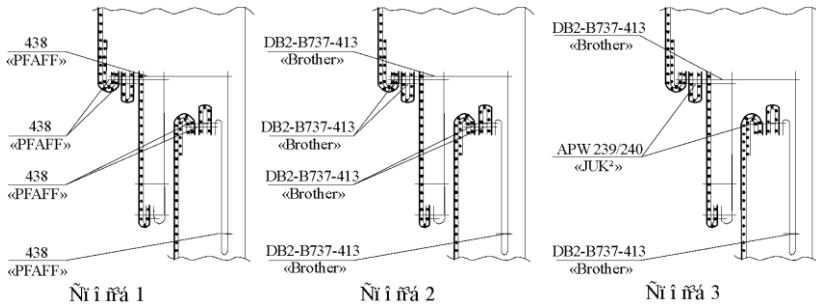


Рис. 2. Методи обробки бічної прорізної кишені

У третьому способі запропоновано використати паралельний метод обробки: пришивання обшивок та розрізанням лінії входу в кишеню на напівавтоматі «Juki» APW 239/240. Цей спосіб значно скорочує витрати часу на обробку вузла. Але це обладнання дороге і не буде використовуватися на повну потужність на підприємствах малої потужності. До того ж для цього способу використано два види швейного обладнання, що вплине на площу відведену потоку. Тому для виготовлення жакету обрано другий варіант обробки кишені.

Висновок. Для вдосконалення технологічного процесу виготовлення жакету жіночого проаналізовано методи обробки клапану, коміру, бічної прорізної кишені, низу виробу та поясу спинки. Встановлено найбільш оптимальні варіанти для виготовлення жакету в умовах малого підприємства.

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
2. Технології волого-теплового оброблення, клейових, зварних з'єднувань та хімізації у швейній галузі : навч. посіб. / С. М. Березненко, О. І. Водзінська, Л. Б. Білоцька, С.В. Донченко. Київ:КНУТД, 2020. 303 с. ISBN:978-617-7506-75-0.