

УДК 687.03

ОЛЬГА ВІХРОВА

Чернівецький фаховий коледж технологій та дизайну, Україна

ВДОСКОНАЛЕННЯ ТЕХНОЛОГІЧНОГО ПРОЦЕСУ ОБРОБКИ ПРОРІЗНОЇ КИШЕНІ З КЛАПАНОМ ТА ДВОМА ОБШИВКАМИ

Мета. *Ознайомлення з видами прорізних кишень, методами їх обробки та удосконаленням технологічного процесу з використанням сучасного обладнання.*

Ключові слова: *кишеня, клапан, обшивка, підзор, повздовжник, підкладка кишені, напіваавтомат.*

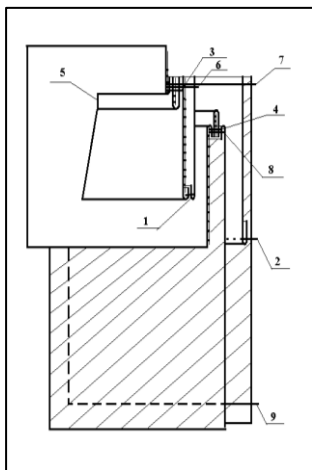
Постановка завдання Що стосується історії виникнення кишені, то багато років у наукових колах не затихали спори відносно появи у матеріально – побутовій культурі сучасного людства такого дуже важливого винаходу, як кишеня. Історики, археологи, дизайнери одягу – усі мали свою думку, але дослідження групи ізраїльських вчених призвели переворот у погляді на це питання. До сьогодні деякі дослідники стверджували, що кишені вигадали ще пращури сучасної людини – кроманьйонці, щоб відрізнитися від неандертальців, за що й були жорстоко знищені.

Друга група науковців доводили, що кишені вигадали італійські повстанці – карманарії, що називалися так за великі кишені на одязі для зброї. Були ще вигадки, які залучали до цієї історії і великого Леонардо да Вінчі. Так ось ізраїльські вчені стверджують, що кишені у тому вигляді, до якого ми звикли, вигадав єврейський кравець Беня Карман, що мешкав у місті Кір'ят-Шмона. Нібито були знайдені різні документи, креслення перших моделей кишень, зроблені рукою видатного кравця! З'ясувалося, що таємний заказ на розробку "keshene" (так кишеня пишеться на їдиш), кравець отримав від ізраїльського уряду, бо тоді гроші носили у гаманцях, що були підвішені на поясі, та їх легко було вкрати на ринку. Дуже багато крадіжок і спонукало до надання урядом гранту. Перші кишені були перевернуті та прикривали вхід до гаманця, але це було незручно. Тоді Карман подумався до простого і геніального рішення: взяв пустий гаманець, пришив його з виворітної сторони одягу та прорізав великий отвір для руки. Ось так, засунувши руку в гаманець, людина могла бути впевнена, що гроші на місці! Цей факт став епохальним [1]. Ну а зараз кишеня – це майже обов'язкова деталь одягу, що несе не тільки експлуатаційну але й оздоблювальну функцію.

Методи досліджень. Згідно ДСТУ 2198-93, кишеня – зовнішня або внутрішня деталь(чи вузол) виробу, що прикріплюється для його корпусу чи підкладки і призначена для розміщення дрібних деталей [2].

Кишеня виконує важливу функцію, вміщаючи в себе різні предмети. Крім того, вона робить істотний вплив на зовнішній вигляд виробу. При виготовленні лекал кишень необхідно враховувати способи їх подальшої технологічної обробки залежно від форми кишені і властивостей тканини, з якої виготовляється виріб.

Методи обробки прорізних кишень виробів одягу дуже різноманітні. В їх основі є використання (залежно від застосування обладнання) різних методів виконання операцій: послідовно, паралельно-послідовно і паралельно. Перевагу віддають паралельно-послідовному і паралельним методам, так як вони найкраще забезпечують зменшення витрат часу на обробку вузла, підвищення продуктивності праці, покращення якості.



- 1 – обшивання клапана
- 2 – настрочування підзору на підкладку кишені
- 3 – пришивання обшивки до верхньої лінії
- 4 – пришивання обшивки до нижньої лінії
- 5 – закріплення кінців кишені
- 6 пришивання клапана до шва пришивання верхньої обшивки
- 7 - пришивання підзора настроченого на підкладку до шва пришивання клапана
- 8 – пришивання другої частини підкладки до шва пришивання нижньої обшивки
- 9 – зшивання підкладки кишені

Рис. 1. Обробка прорізної кишені з клапаном та двома обшивками на універсальній машини

Прорізні кишені широко застосовують на будь-яких виробках - сукнях, костюмах, спідницях, штанах, пальто та ін. Залежно від фасону лінія розрізу кишені може бути горизонтальною, вертикальною, похилою або фігурною. Вхід в прорізну кишеню може бути оброблений обшивками, клапаном або листочкою. Найбільший ефект

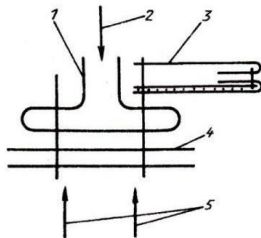
при обробці кишень отримується при використанні сучасного спеціально напівавтомату.

Результати досліджень. В теперішній час в промисловості застосовуються напівавтомати при обробці різних видів прорізних кишень (з клапаном, в рамку, з листочкою). Роботи по вдосконаленню методів виконання операції при обробці кишень ведуться і наступних напрямках:

- ☐ більш широке використання при обробці прорізних кишень напівавтоматів (суміщають операції пришивання деталей, що оформлюють вхід в кишені, надсікання кутів прорізу і обрізання кінців ниток) який має змінні деталі для обробки різних видів кишень;
- ☐ використання двоголкових машин з елементами рулонного постачання матеріалів при обробці підкладки кишень;
- ☐ більш широке використання клейових методів з'єднання деталей.

ТДВ «Трембіта» – одне із провідних підприємств України, яке знаходиться в місті Чернівці, і співпрацює з іноземними партнерами та виготовляє чоловічий верхній одяг за міжнародними стандартами. Саме на цьому підприємстві для обробки кишень з клапаном і обшивками застосовують машини напівавтомати фірми DURKOPP-ADLER. Обробка кишені в рамку з клапаном на напівавтоматі забезпечує виготовлення кишені в два прийоми замість шести, що підвищує продуктивність праці майже в три рази. На напівавтоматі указанного типу клапан і суцільно викроєна на обидві рамки кишені обшивка укладається на спеціальні укладочні площини, які подають їх в робочу зону напівавтомата, де формуються згини обшивок і одночасно двома паралельними строчками до пілочки пришиваються згини суцільно кроєної обшивки і клапан, розрізається вхід в кишеню, обрізаються нитки в кінці строчок, надсікаються кути кишені. Після цього виріб виводиться із зони обробки і укладається в пачку.

В автоматичному режимі виконуються наступні операції: пришивання суцільнокроєної обшивки і клапана двома паралельними строчками, розрізання входу в кишеню, надсікання кутів і переміщення напівфабрикату з робочої зони з наступним упакуванням в пачку.



- 1-суцільно кроєна обшивка;
 2-ніж для розрізання входу в кишеню;
 3-клапан;
 4-основна деталь;
 5-ніж для виконання надсічок в кутах кишені;

Рис. 2. Схема розміщення деталей при обробці кишені з клапаном на напівавтоматі

Висновок. Отже, застосування напівавтоматів сприяє зменшенню витрат часу на обробку в результаті поєднання окремих операцій (пришивання клапана і обшивки чи листочки і підзора до входу в кишеню), ліквідація допоміжних прийомів (перехвати, повороти напівфабрикатів), суміщення часу роботи з укладенням оператором деталей для наступного виробничого циклу, вилучення деяких операцій. Крім, того, підвищується точність виконання операцій. При обробці кишені на напівавтоматі не намічається лінія пришивання клапана, не розмічається місце розташування кишені на пілочці, так як напівавтомат має світлові орієнтири для безрозмірної укладки деталей на своїй платформі

Література

1. Історія кишені у жіночому одязі XVII–XIX століть. *Хроніки Любарта*. URL: <https://www.hroniky.com/news/view/17170-istoriia-kysheni-u-zhinochomu-odiazii-xvii-xix-stolit> (дата звернення: 05.02.2025).
2. ДСТУ 2198-93 Вироби шкіргалантерейні. Терміни та визначення
3. Бондар К. І. Довідник швейного обладнання провідних фірм : навч. посібник / К. І. Бондар, Т. Д. Терещенко, В. С. Дубач. – 2-ге вид. перероб. і доп. – Хмельницький : ХНУ, 2006. – 162 с.
4. ГОСТ 12807-2003 Вироби швейні. Класифікація стібків, строчок і швів.