

УДК 687.016:687.84

ДОСЛІДЖЕННЯ ШЛЯХІВ УДОСКОНАЛЕННЯ ТЕХНОЛОГІЧНОГО ПРОЦЕСУ ВИГОТОВЛЕННЯ ЖАКЕТІВ ЖІНОЧИХ НА ОСНОВІ ПОГЛИБЛЕНОГО АНАЛІЗУ МЕТОДІВ ОБРОБКИ

Студ. М.В. Зубарь, гр. МгШ-17
Науковий керівник доц. Л.Б. Білоцька
Київський національний університет технологій та дизайну

Мета і завдання. Метою роботи є аналіз, дослідження та визначення шляхів удосконалення технологічного процесу виготовлення жакетів жіночих на основі поглибленого аналізу методів обробки основних вузлів виробу.

Для досягнення мети дослідження сформульовано наступні взаємопов'язані завдання: аналіз існуючих на підприємстві ТОВ «Венсон» (м. Київ) методів обробки та технологічного обладнання для виготовлення жакетів жіночих та вибір раціонального варіанту виготовлення жакету жіночого за обраними критеріями та формулювання рекомендацій щодо застосування запропонованих методів обробки у виробництві ТОВ «Венсон».

Об'єкт та предмет дослідження. Як об'єкт дослідження обрано технологічний процес виготовлення жакету жіночого в умовах ТОВ «Венсон» (м. Київ). Предмет дослідження – жакет жіночий повсякденний для молодшої вікової групи із синтетичної тканини.

Методи та засоби дослідження. Дослідження базувалися на основі системного підходу, методах аналізу та синтезу, математичних методах оптимізації. Всі розрахунки та графічна візуалізація роботи проводилися з використанням пакетів прикладних програм Microsoft Office та Corel Xara 2.0.

Наукова новизна та практичне значення отриманих результатів. Удосконалено технологічний процес виготовлення жакетів жіночих в умовах ТОВ «Венсон» (м. Київ) за рахунок впровадження сучасного технологічного обладнання та раціональних методів обробки.

Результати дослідження.

Для досягнення мети дослідження визначено групи споживачів жакету жіночого, якими є жінки молодшої вікової групи 18-30 років, зростом 168, з обхватом грудей 92 см, II повнотної групи, мезоморфного типу пропорцій, плямою поставою. Сформульовано виробничі вимоги до виду жакету, що проектується, проведено аналіз напрямку моди та запропоновано модель жакету жіночого, технічний рисунок якого наведено на рис. 1.

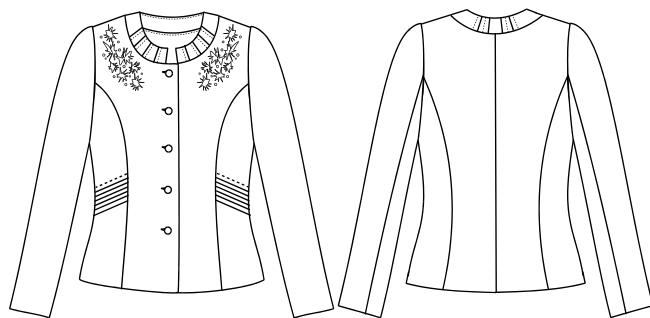


Рисунок 1 – Загальний вид моделі жакету жіночого

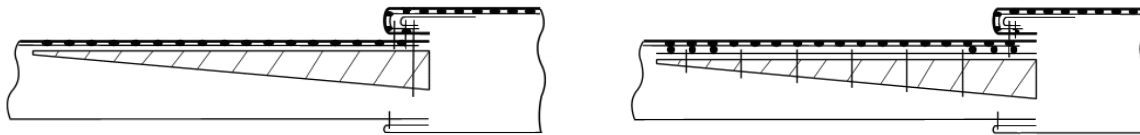
Для запропонованої моделі проведено розробку конструкції, схем технічного розмноження лекал та схем побудови деталей підкладки та докладу нормування витрат матеріалів, проектно-конструкторської документації.

На наступному етапі роботи проведено аналіз існуючих на підприємстві ТОВ «Венсон» методів обробки, технологічного

**Сучасні матеріали і технології виробництва виробів
широкого вжитку та спеціального призначення**
Технологія та конструювання швейних виробів

обладнання та засобів малої механізації для виготовлення жакетів жіночих та обрано вузли виробу для подальшого удосконалення методів, а саме: обробка коміра; обробка ґортів; обробка низу рукава; вшивання рукава в пройму; обробка низу виробу; виконання декоративних елементів (вишивки).

Проаналізовано методи обробки жакетів жіночих, які застосовуються у виробничих умовах ТОВ «Венсон» (м. Київ). В якості критеріїв вибору раціональних методів обробки обрано трудомісткість обробки вузла, вартість обладнання, що застосовується для обробки вузла, рівень споживчої якості обробки вузла. На рисунку, як приклад, наведено варіанти графічних схем збирання вузла «рукав-пройма» за технологією, що використовується (варіант 1) та запропонованою (варіант 2).



Варіант 1

Варіант 2

Рисунок – Графічні схеми збирання вузла «рукав-пройма»

Для реалізації поставленої мети пропонується з'єднувати підокатник з окатом рукава до вшивання рукава в пройму, використовуючи обладнане робоче місце для попереднього припосадження рукава та лізирування пройми DURKOPP VM-код 550-12. Одночасне пришивання підокатника і розподіл посадки по окату рукава особливо зручно для малих підприємств. Використання вищезазначеного обладнання дозволяє розподілити до 85% посадки рукава, що значно спрощує подальше вшивання рукава в пройму та підвищує якість готового виробу. Рекомендується також використовувати сучасні багат шарові плечові накладки с додатковим шаром клейового покриття для попередньої фіксації вздовж зрізів пройм та плечових швів до вшивання рукава в пройму. Використання таких накладок дозволяє в подальшому уникнути трудомісткої операції пришивання плечових накладок до припусків вшивання рукава в пройму.

Вшивання рукава в пройму рекомендується виконувати на обладнаному робочому місці для програмованого чи ручного вшивання рукава в пройму DURKOPP VM-код 550-16-26. Використання вищезазначеного обладнання не тільки зменшує трудомісткість обробки вузла на 19,4%, але й дозволяє значно підвищити рівень якості його виконання.

Висновки. На основі аналізу методів обробки запропоновано раціональні методи обробки жакету жіночого, впровадження яких у виробничий процес ТОВ «Венсон» (м. Київ) забезпечить зниження трудомісткості виготовлення виробу на 3,2%.

Ключові слова. Швейний виріб, жакет, технологічний процес.

ЛІТЕРАТУРА:

1. Амирова Э.К. Технология швейных изделий: учебное пособие / Э.К. Амирова, А.Т. Труханова, О.В. Сакулина, Б.С. Сакулин. – 6-е изд. – М.: Издательский центр «Академия», 2012. – 512 с.
2. Білоусова Г.Г., Колосніченко М.В. та інші. Методи обробки швейних виробів: Навч. посіб. – К.: МВЦ «Медінформ», 2007. – 292 с.
3. Ермаков А.С. Оборудование швейных предприятий. Часть 2. Машины-автоматы и оборудование в швейном производстве – М.: Издательский центр «Академия», 2009. – 240 с.