

УДК 687.122

## УДОСКОНАЛЕННЯ ТЕХНОЛОГІЧНОГО ПРОЦЕСУ ВИГОТОВЛЕННЯ ЖАКЕТІВ ЖІНОЧИХ НА ОСНОВІ ПРИНЦИПІВ РАЦІОНАЛІЗАЦІЇ

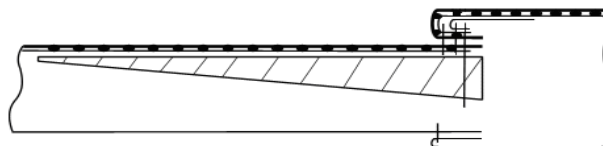
Студ. І.С. Ляшенко, гр. МгШЕ-15

Наук. керівник доц. Л.Б. Білоцька

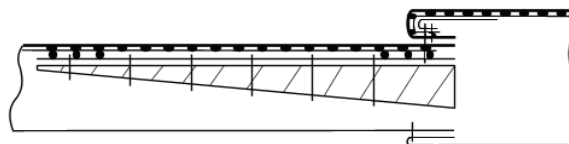
Київський національний університет технологій та дизайну

Для технології виготовлення жіночих жакетів характерні складні та різноманітні методи обробки деталей та вузлів, які визначаються як багатошаровістю одягу, так і порівняно частою зміною моделей, які виготовляються з матеріалів з різними фізико-механічними показниками. В умовах сьогодення актуальним є удосконалення технологічного процесу виготовлення жакетів жіночих на основі принципів раціоналізації. В якості критеріїв оцінювання доцільно обрати споживчу якість, технологічність, значення витрат часу виготовлення виробу та зростання продуктивності праці.

Для виконання сформульованої задачі було обрано модель жакету жіночого, що виготовляється ПП «Венсон» (м. Київ) та проаналізовано методи обробки основних вузлів: коміра, зрізу борту, вузла «рукав-пройма», низу виробу. 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»

Складність виконання операції полягає в правильному розподілі посадки окату рукава і послідовним з'єднанням пройми з підокатником і плечовою накладкою. За традиційною технологією спочатку виконується вшивання рукава в пройму, окремо пришивається підокатник та плечові накладки. Для реалізації поставленої мети пропонується з'єднувати підокатник з окатом рукава до вшивання рукава в пройму, використовуючи обладнане робоче місце для попереднього припосадування рукава та лізування пройми DURKOPP BM-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 багатошарові плечові накладки з 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 BM-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.