

УДК
687.256.05:
687.02

СВІТЛАНА ЛОЗОВЕНКО, ЛАРИСА БІЛОЦЬКА,
ОКСАНА ТУРКО
Київський національний університет технологій та дизайну,
Україна

ДОСЛІДЖЕННЯ МЕТОДІВ ОБРОБКИ ВЕРХНЬОЇ ЧАШКИ БЮСТГАЛЬТЕРА В УМОВАХ ПРАТ ВАТ «КАЛИНА»

***Мета.** Метою роботи є порівняльний аналіз варіантів виготовлення верхньої чашки бюстгальтера в умовах ПРАТ ВАТ «Калина». Впровадження результатів роботи дозволить знизити собівартість продукції підприємства та розширити її асортимент без додаткових витрат.*

***Ключові слова:** білизна жіноча, бюстгальтер, технологія виготовлення, аналіз методів обробки*

***Постановка завдання.** ПРАТ ВАТ «Калина» є одним з передових підприємств з виготовлення нижньої білизни. Для створення чашок на підприємстві використовуються різні матеріали і технології, що відповідають призначенню і типу виробу. Бюстгальтери дозволяють скорегувати анатомічну форму грудей, зменшити або збільшити їхній природний розмір, забезпечити необхідну підтримку, запобігти появі розтяжок і ослабленню тонусу шкіри. В залежності від призначення бюстгальтера його чашки можуть нести певну коригуючу функцію або відігравати тільки декоративну роль. Декоративні чашки мають м'яку форму, часто виготовляються з мережива або еластичного текстилю, не оснащені спеціальною каркасною фурнітурою і підходять тільки для грудей маленького розміру. Таким чином, бюстгальтери та їх чашки є досить складними за конструкцією, різноплановими за функціями та матеріалами, із яких виконуються, що сприяє ускладненню робіт з підбору оптимальних технологічних рішень.*

Дослідження практики застосування сучасних технологій для виготовлення виробів корсетного асортименту на сьогоднішній день є досить актуальною задачею, оскільки підприємство зацікавлене у збільшенні виробничої потужності, зменшенні собівартості продукції та підвищенні її рівня якості, а також задоволенні вимог цільової аудиторії.

***Методи досліджень.** Дослідження базувались на основі системного підходу. У роботі застосовано методи аналізу та синтезу.*

***Результати досліджень.** В ході роботи досліджено методи обробок бюстгальтерів, що використовуються на підприємстві,*

проаналізовано рівень якості виконаних операцій та з'єднань [1-2]. Для порівняльної оцінки обрано три варіанти бюстгальтерів з різними верхніми чашками, а саме з: гладкою формованою чашкою (рис. 1,а), чашкою зі зборкою (рис.1, б), чашкою з горизонтальним і вертикальним швами (рис.1, в).

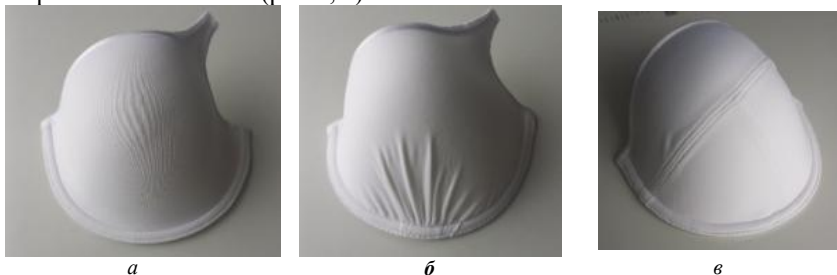


Рис. 1. Варіанти верхньої чашки бюстгальтера

На рисунку 2 представлено процес формування чашки бюстгальтера на ПРАТ ВАР «Калина» із застосуванням термопресу ThermoTex PT-Compact 2.

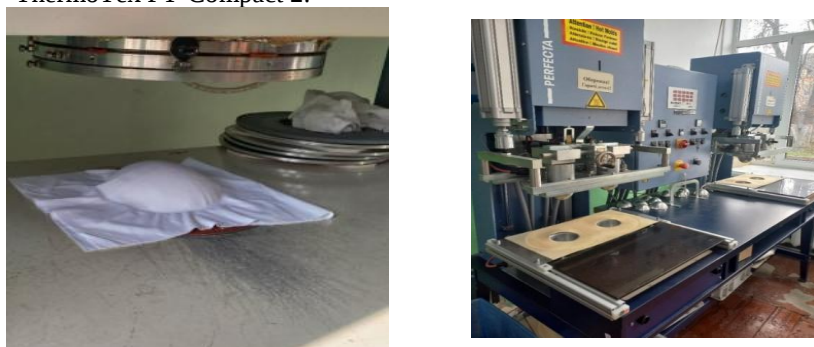


Рис. 2. Формування чашки бюстгальтера на термопресі ThermoTex PT-Compact 2

В якості критерію для порівняльної оцінки трьох варіантів обробки верхньої чашки бюстгальтера було обрано трудомісткість виготовлення вузла, для чого складено технологічні послідовності виготовлення кожного із варіантів (див. табл. 1). Розглянувши всі три методи обробки чашок, можемо з впевненістю сказати, що обробка першої із них за витратою часу на виготовлення є найбільш економічно вигідною для підприємства. Використання цього методу дозволяє збільшити денну норму випуску продукції. Але недоліком цієї технології є те, що для такої чашки доцільно використовувати лише м'яке трикотажне полотно з високим коефіцієнтом розтяжності і здатністю витримувати високі температури під час формування.

Таблиця 1 – Зведена технологічна послідовність виготовлення верхньої чашки бюстгальтера (по варіантах)

Код ТНО	Зміст технологічно-неподільної операції	Витрати часу, с		
		Варіант 1	Варіант 2	Варіант 3
1.1,1.2	Настелити тканину	21	21	–
1.3	Настелити тканину, 6 дет.	–	–	63
2.1, 2.2, 2.3	Вирізати чашки по лекалах	13	13	39
3.1, 3.2, 3.3	Скомплектувати крій	3	3	9
4.1	Сформувати чашку на пресі	45		
4.2	Зробити зборку по низу трикотажної чашки від надсічки до надсічки	–	58	–
4.3	Зшити нижні деталі чашок	–	–	32
5.3	Розстрочити шов з'єднання чашок	–	–	42
5.4	Зшити верхню і нижню деталі чашок	–	–	61
6	Настрочити верхню трикотажну чашку на дубляжку по всіх зрізах	180	186	180
	Всього по вузлу	262	281	498

Другий варіант більш затратний за часом реалізації ніж перший, але в цьому варіанті зборку можна проєктувати з будь-якої сторони чашки (зверху, знизу, з боку пройми або клинчика), що дозволить розширити асортимент продукції підприємства без зміни часу обробки. Недоліком такого підходу є збільшення трудомісткості проєктних операцій. Третій варіант найбільш затратний за часом, але його перевагою є те, що в такій конструкції чашки можна використовувати будь-які матеріали – трикотажні полотна і тканини, які не тягнуться, різноманітні мережива, комбінувати їх, використовувати різноманітну фурнітуру, не змінюючи обладнання, не витрачаючи час на навчання протягом введення нових моделей у виробничий процес бригади.

Висновки. Виконано порівняльний аналіз варіантів виготовлення верхніх чашок бюстгальтера в умовах ПРАТ ВАР «Калина» за критерієм трудомісткості. Впровадження результатів роботи дозволить знизити собівартість виготовлення та розширити асортимент продукції підприємства без додаткових витрат.

Література

1. Ниткові з'єднування швейних виробів. Частина 1 : навчальний посібник / Л.А. Бакан, Л.Б. Білоцька, С.Ю. Лозовенко, Т.О. Полька. Київ : КНУТД, 2017. 212 с.
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. 300 с.