



УКРАЇНА

(19) UA (11) 42147 (13) U
(51) МПК (2009)
A41D 27/20

МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ
І НАУКИ УКРАЇНИ

ДЕРЖАВНИЙ ДЕПАРТАМЕНТ
ІНТЕЛЕКТУАЛЬНОЇ
ВЛАСНОСТІ

ОПИС ДО ПАТЕНТУ НА КОРИСНУ МОДЕЛЬ

видається під
відповідальність
власника
патенту

(54) СПОСІБ ВИГОТОВЛЕННЯ БОКОВОЇ ПРОРІЗНОЇ КИШЕНІ "В РАМКУ"

1

(21) u200900499

(22) 23.01.2009

(24) 25.06.2009

(46) 25.06.2009, Бюл.№ 12, 2009 р.

(72) МАРЧЕНКО ЛІДІЯ ПАВЛІВНА, МИХАЙЛИЧЕНКО ГАННА ЛЕОНІДІВНА, ПРИЙМАК ЛЮДМИЛА ВАСИЛІВНА

(73) КИЇВСЬКИЙ НАЦІОНАЛЬНИЙ УНІВЕРСИТЕТ ТЕХНОЛОГІЙ ТА ДИЗАЙНУ

2

(57) Спосіб виготовлення бокової прорізної кишені "в рамку", при якому верхню та нижню обшивки з'єднують з пілочкою, підкладку з'єднують з нижньою обшивкою і підзором, бокові зрізи підкладки з'єднують між собою, який **відрізняється** тим, що підкладку з'єднують з підзором по нижньому його зрізу, а верхню обшивку та підзор виконують за одне ціле.

Корисна модель відноситься до швейної промисловості, а саме до конструкції кишень, і може бути використана при виготовленні одягу на швейних підприємствах масового виробництва та побутового виробництва.

Відомий спосіб виготовлення бокової прорізної кишені в "рамку" (див. заявку РФ № 2006122607, МПК7 A41 D 27/20 2008 р), що включає розмітку місця розташування прорізної кишені на пілочці, пришивання обшивок до пілочки суцільно-викроєних з підкладкою кишень, зшивання зрізів підкладки прорізної кишені, приprasування кишені в готовому вигляді.

Цей спосіб вимагає збільшення матеріалоемкості за рахунок того, що верхня обшивка з основної тканини суцільно-викроєна з верхньою підкладкою, а нижня обшивка з основної тканини суцільно-викроєна з нижньою підкладкою кишені. Крім того виникає потовщення виробу в місці розташування кишені, а підкладка не відповідає вимогам. Вона має бути з прокладково-го матеріалу, тонкою, виносливою до тертя.

Відомий також спосіб виготовлення бокової прорізної кишені „ в рамку" (див. П.П. Кокеткин та др. Справочник. Промышленная технология одежды. 1988, с.370-373)", при якому верхню та нижню обшивки з'єднують з пілочкою, підкладку з'єднують з нижньою обшивкою і підзором, бокові зрізи підкладки з'єднують між собою.

Цей спосіб вимагає великої трудомісткості та матеріалоемкості в зв'язку з тим, що підзор викроється окремо від верхньої обшивки який потім настрочується на підкладку кишені, верхній зріз підкладки з підзором пришивають до шва при-

шивання верхньої обшивки, що викликає потовщення по шву, підкладка кишені викроється довшою на ширину підзора, що збільшує витрату матеріалу підкладки та погіршує якість виробу.

В основу корисної моделі поставлена задача створити такий спосіб виготовлення бокової прорізної кишені „в рамку", в якому шляхом зміни технології виготовлення кишені, досягалось би покращання її якості, зменшення трудомісткості та матеріалоемкості.

Поставлена задача вирішується тим, що спосіб виготовлення бокової прорізної кишені „в рамку", при якому верхню та нижню обшивки з'єднують з пілочкою, підкладку з'єднують з нижньою обшивкою і підзором, бокові зрізи підкладки з'єднують між собою, згідно з корисною моделю підкладку з'єднують з підзором по нижньому його зрізу, а верхню обшивку та підзор виконують за одне ціле.

Викроювання верхньої обшивки та підзора за одне ціле дає можливість скоротити підкладку на ширину підзора, зменшити кількість технологічних операцій- пришивання верхнього зрізу підкладки з підзором до шва пришивання верхньої обшивки до пілочки, що покращує технологію виготовлення кишені та зменшує матеріалоемність виробництва.

На рисунку зображено зовнішній вигляд бокової прорізної кишені „в рамку".

Бокова прорізна кишеня містить пілочку 1, з якою з'єднана верхня обшивка 2 суцільно-викроєна з підзором 3 та нижня обшивка 4, підкладку 5 з'єднану зі зрізом нижньої обшивки 4 та зрізом підзору 5.

Спосіб здійснюється таким чином.

(19) UA (11) 42147 (13) U

Пришивають дві обшивки 2,4 до пілчки 1 на П/А JUKI APW-298, вивертають зрізи швів на зворотній бік, пришивають підкладку кишені 5 до нижньої обшивки 4, пришивають підкладку 5 до

підзору 3, зшивають бокові зрізи підкладки кишені 5 між собою.

Позитивний ефект - скорочення часу на виготовлення кишені, зменшення матеріалоємності, покращання якості готового виробу.

