



УКРАЇНА

(19) UA (11) 42459 (13) U
(51) МПК (2009)
A41D 27/20МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ
І НАУКИ УКРАЇНИДЕРЖАВНИЙ ДЕПАРТАМЕНТ
ІНТЕЛЕКТУАЛЬНОЇ
ВЛАСНОСТІОПИС
ДО ПАТЕНТУ
НА КОРИСНУ МОДЕЛЬвидається під
відповідальність
власника
патенту

(54) СПОСІБ ВИГОТОВЛЕННЯ НАКЛАДНОЇ КИШЕНІ З КЛАПАНОМ

1

2

(21) u200815272

(22) 30.12.2008

(24) 10.07.2009

(46) 10.07.2009, Бюл.№ 13, 2009 р.

(72) ХАСАНОВА КАУСАРІЯ САГІТОВНА, РЯБЧИ-
КОВ МИКОЛА ЛЬВОВИЧ(73) УКРАЇНСЬКА ІНЖЕНЕРНО-ПЕДАГОГІЧНА
АКАДЕМІЯ(57) Спосіб обробки накладної кишені з клапаном,
що включає обробку клапана, уточнення контуру
накладної кишені і заправування, наметку місця
розташування прорізу кишені, пришивання клапа-
на і обшивки, розрізання прорізу кишені, вивер-

тання на внутрішній бік обшивки та виправлення
клапана, закріплення канта в шві пришивання об-
шивки, пришивання підкладки до обшивки, на-
строчування підкладки кишені, настрочування ки-
шені на виріб і приправування кишені, який
відрізняється тим, що при обробці клапана на-
строчують текстильну тасьму "блискавка" для
оформлення додаткової секції кишені, проріз об-
робляють зрізами підкладки з вкладанням тексти-
льної тасьми "блискавка" і огинанням нижнього
прорізу зрізом клапана з послідовним настрочу-
ванням для оформлення другої секції кишені, при
цьому обшивають тільки бокові зрізи клапана.

Корисна модель відноситься до легкої проми-
словості, а саме до технології виготовлення верх-
нього одягу і дозволяє розширювати асортимент
прорізнних і накладних кишень. Для сучасної моди
характерні нові принципи створення багатофункці-
ональних та практичних видів одягу, в яких грає
велику роль обробка багато секційних кишень.
Останнім часом розроблені різні способи обробки
прорізнних та накладних кишень, однак не всі вони
багатосекційні та технологічні.

Відомий спосіб обробки двосекційної наклад-
ної кишені з клапаном, який включає такі операції:
викроїти лицьову накладну деталь кишені, клапана
і допоміжної деталі для підкладки, дублювання
клапана, формування потайної секції з підкладки і
допоміжної деталі, а основної секції - з допоміжної
деталі, лицьової накладної деталі і клапана, за-
безпечення клапана і лицьової накладної деталі
засобами фіксації, виконання входу до основної
кишені, обшивання зрізів краю і пришивання до
предмету одягу. Підкладку потайної секції форму-
ють на предметі одягу, допоміжну деталь для фо-
мування основної та потайної секції кишені ви-
кроюють по довжині цілою деталлю з нижньою та
верхньою частинами клапана. З'єднання з пред-
метом одягу здійснюють після перегинання деталі
при обробці клапана. Вхід до потайної секції кише-
ні виконують з внутрішнього боку клапана. (В.А.
Мастейкайте і Ж.Ю. Шереметене Бюллетень №39
от 23.10.90. Каунасский политехнический институт
им. Антанаса Снечука). Цей вид накладної кишені
придатний здебільшого для дитячого одягу. Осно-

вним недоліком цього виду кишені є складність в
обробці додаткових фіксуючих деталей.

Найбільш близьким до рішення, що заявля-
ється, є відомий спосіб обробки накладної кишені з
клапаном (А.Т. Труханова. «Технология мужской и
женской верхней одежды» Учебник для высших
учебных заведений). Цей спосіб включає: обробку
клапана, уточнення контурів накладної кишені і
заправування по шаблону, наметування місця роз-
ташування прорізу кишені, пришивання клапана і
обшивки, розрізання прорізу кишені, вивертання
на виворіт обшивки і виправлення клапана, закріп-
лення канта в шві пришивання обшивки, приши-
вання підкладки до обшивки, настрочування під-
кладки кишені, настрочування кишені на виріб та
приправування кишені.

До недоліків цього способу можна віднести
малу функціональність кишені, неможливість ви-
користання багатства оздоблень і різноманіття
конструктивно-композиційного оформлення кише-
ні.

У запропонований спосіб обробки накладної
кишені з клапаном входить: наметування міста
розташування накладної кишені і прорізу, обробка
клапана, настрочування і пришивання текстильної
тасьми - «блискавка» до нижнього зрізу клапана,
обробка накладної кишені, пришивання текстиль-
ної тасьми - «блискавка» до зрізів підкладки, на-
строчування накладної кишені на виріб, приши-
вання верхнього зрізу підкладки з текстильною
тасьмою - «блискавка» до виробу по лінії верхньо-
го прорізу згідно наметки, розрізання входу в ки-

(13) U
(11) 42459
(19) UA

шенню, огинання нижнього прорізу кишені верхнім зрізом клапана з одночасним пришиванням нижнього зрізу підкладки, вивертання підкладки на вивортний бік, а клапана на лицьовий бік, сточування бокових зрізів підкладки, припрасування готової кишені.

В основу корисної моделі поставлено задачу вдосконалити спосіб виготовлення багатосекційної накладної кишені шляхом зміни технології його виготовлення і забезпечення можливості обробки з використанням різних матеріалів для поширення експлуатаційних можливостей всіх видів одягу.

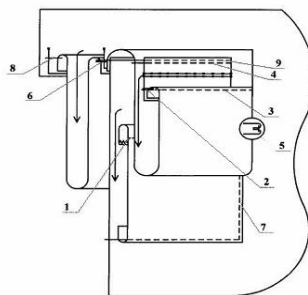
Поставлена задача вирішується тим, що у способі виготовлення накладної кишені з клапаном, в який входять обробка клапана, уточнювання контуру накладної кишені і запрасування, наметування місця розташування прорізу кишені, пришивання клапана і обшивки, розрізання прорізу кишені, вивертання на виворт обшивки і виправлення клапана, закріплення канта в шві пришивання обшивки, пришивання підкладки до обшивки, настрочування підкладки кишені, настрочування кишені на виріб і припрасування кишені, згідно з запропонованим способом, спрощено обробку клапана, причому до нижнього її зрізу пришивають і настрочують текстильну тасьму - «блискавку», деталь клапана викроюють суцільно з підкладкою клапана, підкладку викроюють цілою деталлю, накладну кишеню настрочують на основну деталь без утовщень, при цьому створюють три секції кишені.

Сутність корисної моделі пояснюється Фіг., на якому зображено послідовність обробки кишені. Клапан може бути суцільнокроєним або обшивним підкладкою клапана, котра може слугувати оздобою, якщо викроювати її з оздоблювальної тканини. Верхній зріз накладної кишені обметується і настрочується (строчка 1). При обробці бокових та нижнього зрізів накладної кишені можна застосовувати шаблон для запрасування зрізів. Нижній зріз клапана з'єднується з текстильною тасьмою -

«блискавка» (строчка 2) і настрочується (строчка 3), інший кінець текстильної тасьми - «блискавка» настрочується по наметці (строчка 4), бокові сторони клапана обшиваються (строчка 5).

Клапан вивертають на лицьовий бік з наступним припрасуванням і запрасуванням верхнього зрізу. До нижнього зрізу підкладки пришивають другу текстильну тасьму - «блискавка» (строчка 6) для оформлення другого входу в кишеню. На деталь, що обробляється, настрочується накладна кишеня (строчка 7). Накладну кишеню можна настрочувати перед розрізанням прорізу кишені але після. Згідно з наміткою розрізають вхід в кишеню і до верхнього прорізу пришивають верхній зріз підкладки і одного боку текстильної тасьми - «блискавка» (строчка 8), а нижній проріз огинається верхнім зрізом клапана і пришивається нижній зріз підкладки з другим боком текстильної тасьми - «блискавка», одночасно настрочується верхній край клапана і текстильної тасьми - «блискавка» клапана (строчка 9), потім виправляють підкладку на вивортний бік, а клапан на лицьовий бік. Суміщають бокові зрізи підкладки кишені і сточують швом шириною 10 мм. При необхідності зріз підкладки можна обметати або застосовувати для стачування підкладок кишені сточувально-обмотувальну машину і провести припрасування готової кишені. Напрямки входів в кишеню показані стрілками.

Таким чином, кишеня, виконана запропонованим способом, має три входи: один без застібки накладної кишені, другий з застібкою на тасьму - «блискавка» по верхньому прорізу, третій в клапані з застібкою на тасьму - «блискавка». Спосіб обробки кишені забезпечує конструктивну різноманітність накладних кишень, простоту їх обробки при використанні різних видів матеріалів для будь-якого асортименту швейних виробів. Текстильна тасьма - «блискавка» на клапані служить також оздобленням і може бути контрастного кольору.



Фіг. 1