

УДК 646.5

Анастасія ГРИМА, Арсеній АРАБУЛІ
Київський національний університет технологій та дизайну,
Україна

ОСОБЛИВОСТІ ТЕХНОЛОГІЧНОЇ ОБРОБКИ СОЛОМ'ЯНОГО КАШКЕТУ

Мета. *Вдосконалення технологічної обробки виготовлення солом'яного кашкету.*

Ключові слова: *солом'яний кашкет, головний убір, технологія обробки.*

Постановка завдання. Одним з найважливіших напрямів забезпечення якості виготовлення головного убору є розробка ефективних або удосконалення існуючих технологічних процесів виготовлення виробу. Для цього необхідно виконати проектування виробу, підібрати матеріали, застосувати технологічне оброблення головного убору та здійснити відповідне волого-теплове оброблення і дублювання деталей [1, 2].

Бажання людини покрити свою голову головним убором супроводжувало її ще з давніх часів. Влітку головний убір дозволяє захиститися від сонячного випромінювання, а в взимку – від морозів та вітру. Насьогодні багато виробників головних уборів пропонують споживачам моделі літніх головних уборів з різних матеріалів. Особливого поширення набувають натуральні матеріали із соломи. Широкого використання у споживачів набули солом'яні шляпи (брилі), а використання солом'яного матеріалу у моделях кашкету є сучасним напрямом виготовлення головного убору.

Методи досліджень. Для удосконалення технологічної обробки виготовлення солом'яного кашкету застосовувався метод системного підходу, аналізу і синтезу.

Результати досліджень. На рисунку 1 представлена модель солом'яного кашкету. Складність обробки такого виробу полягає в тому, що структура плетеної соломи є рухливою і достатньо жорсткою. Така властивість матеріалу ускладнює технологічний процес виготовлення головного убору. З метою зменшення рухливості структури соломи пропонується використання дублювання деталей кашкету по всій площині, а також використання пари та пульверизатора

(з метою зменшення жорсткості), щоб уникнути поломки соломки, особливо, перед зшиванням деталей та вивертанням виробу.



Рис.1 – Зовнішній вигляд солом'яного кашкету.

Під час виготовлення кашкету застосовується послідовний метод обробки деталей. Спочатку перед монтажем виробу на відстані 0,2 см. від краю по контуру продубльованих деталей прокладається строчка (в околиці одна сторона обметується, а по інших – прокладається строчка). Тулії зшиваються між собою на 1,0 см., сходячи до низу на 0,9 см. та пришиваються до денця на відстані 0,7 см. Околиця пришивається до тулій на відстані 0,7 см. До вшивання козирка, заготовку солом'яного кашкету необхідно потягнути на гарячій голові (розмір виробу +1,5 см.).

Висновок. Запропоновані технологічні підходи в обробці солом'яного кашкету дозволяють оперативно виготовити головний убір високого рівня якості.

Література

1. Васильєва О.С.. Особливості проектування головних уборів з урахуванням особливостей різних типів опорної поверхні голови людини[Електронний ресурс]//Київський національний університет технологій та дизайну.
2. Буханцова Л.В.. Удосконалення процесу формування жіночих головних уборів: автореф. дисер. канд. техн. наук. 05.19.04 / Буханцова Людмила Василівна; Хмельницький національний університет. – Хмельницький. – 2007.– 20с.