

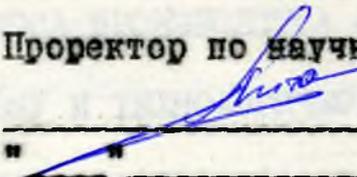
МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ
ВИТЕБСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ

УДК 685.34

№ Гос. регистрации
955355

УТВЕРЖДАЮ

Проректор по научной работе ВГТУ


ЛИТОВСКИЙ С.М.

1995 г.

О Т Ч Ё Т

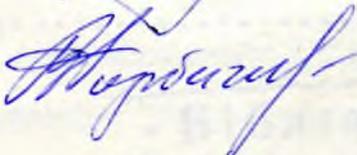
"Разработка автоматизированной системы проектирования
объектов легкой промышленности"

г/б № 184
(раздел I)

Начальник НИСа

Руководитель темы
к.т.н., доцент


ПРАВДИВЫЙ И.Е.


ГОРБАЧИК В.Е.

Витебск, 1995 г.

Библиотека ВГТУ



СОДЕРЖАНИЕ

	стр.
ВВЕДЕНИЕ.....	3
I. АНАЛИЗ ЛИТЕРАТУРЫ ПО АВТОМАТИЗИРОВАННОМУ ПРОЕКТИРОВАНИЮ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА ПРОИЗВОДСТВА ОБУВИ....	5
2. СБОР ДАННЫХ ПО КОНСТРУКТИВНОМУ И ТЕХНОЛОГИЧЕСКОМУ РЕШЕНИЮ ПРОИЗВОДСТВА ОБУВИ.....	
2.1. Исследование конструкций сапог и разработка номенклатуры предикатов.....	12
2.2. Разработка формализованной записи технологического процесса сборки сапог.....	24
2.3. Исследование конструкций ботинок и разработка номенклатуры предикатов.....	40
2.4. Разработка формализованной записи технологического процесса сборки ботинок.....	50
3. ПРОГРАММА АВТОМАТИЗИРОВАННОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА СБОРКИ ЗАГОТОВОК ВЕРХА ОБУВИ.....	69
4. МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ ПРОГРАММЫ ДЛЯ АВТОМАТИЗИРОВАННОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА СБОРКИ ЗАГОТОВОК ВЕРХА ОБУВИ.....	120
ВЫВОДЫ.....	128
ЛИТЕРАТУРА.....	129

• Библиотека •
Вінницького державного
технологічного університету
інв. № 8/11

ВВЕДЕНИЕ

В перспективах развития обувной промышленности Республики Беларусь наряду с техническим перевооружением предприятий предусматривается внедрение автоматизированных систем управления производством, в том числе и проектированием технологических процессов производства обуви.

Разработанная в 70-е годы система проектирования технологического процесса сборки заготовок и обуви ориентирована на унификацию и типизацию конструкций обуви, которые имели место в те годы. В настоящее время конструкция заготовок и обуви и особенно материалы, используемые для их производства, существенно изменились. Появились новые материалы, новое оборудование для производства заготовок и обуви, что вносит существенные коррективы в технологический процесс их производства.

Разработанная система автоматизированного проектирования технологического процесса производства обуви ориентирована на использование машин класса ЕС-1020, программное обеспечение которой производилось на языке Кобол с использованием перфокарточного ввода-вывода информации и промежуточного хранения данных на магнитной ленте и магнитных барабанах, что делает программу громоздкой. Язык Кобол не имеет модульности и труден для структурирования, что при его использовании для разработки технологического процесса производства многоассортиментных потоков сильно усложняет программу.

В настоящее время появилось новое поколение персональных электронно-числительных машин (ПЭЕМ), которые требуют создания деловых прикладных программ, работающих в интерактивном режиме с использованием клавиатуры и дисплея в качестве первичного устройства ввода-вывода.

На предприятиях Республики Беларусь в настоящее время начали

внедрять автоматизированные рабочие места инженера-конструктора (АРМ конструктора) и инженера-технолога (АРМ технолога), в которых используют ПЭВМ, отличающиеся относительной дешевизной, программное обеспечение которых осуществляется на языках, синтаксис которых чёткий и современный – удобный для решения прикладных задач, имеющих достаточную мощность для автоматизированной разработки технологического процесса производства обуви.

Использование АРМ конструктора и АРМ технолога на обувных предприятиях характеризует новое научно-техническое направление при разработке конструкции и технологии сборки заготовок и обуви и определяет более высокий уровень применения вычислительной техники в интеллектуальной деятельности инженера.

Л И Т Е Р А Т У Р А

1. Нестеров В.П. Автоматизированная система проектирования технологических процессов производства обуви. М.: Легкая индустрия, 1979 г. - 200 с.
2. Нестеров В.П., Колоскова Т.А., Дорошко А.С. Алгоритмы проектирования технологических процессов сборки обуви. - Кожевенно-обувная промышленность, 1977, № 9, с. 24-28.
3. Колоскова Т.А., Нестеров В.П. Составление технологических процессов сборки заготовок. - Кожевенно-обувная промышленность, 1974, № 12, с. 9-15.
4. Руженцев А.С., Ключникова В.М., Зыбин Ю.П. Алгоритмы расчета машинного времени сборки заготовок верха обуви на ЭЦВМ. - Кожевенно-обувная промышленность, 1972, № 1, с. 9-15.
5. Нестеров В.П. Методика программированного проектирования операционной технологии производства обуви. - Изв. высш. учеб. заведений: Технология легкой промышленности, 1976, № 3, с. 64-68.
6. Цветков В.Д. Система автоматизации проектирования технологических процессов. - М. Машиностроение, 1972, с. 240.
7. Зыбин Ю.П., Островитянинов Э.М. Методика проектирования технологического процесса сборки обуви. - Изв. высш. учеб. заведений: Технология легкой промышленности, 1965, № 2, с. 88-98; 1962, № 5, с. 90-92; 1970, № 3, с. 74-78.
8. Технология производства обуви. 4.У1. - М.: ЦНИИТЭИлегпром, 1970, с. 235.
9. Поздняков Ю.И., Зыбин Ю.П. Способ классификации верха обуви. - Изв. высш. учеб. заведений: Технология легкой промышленности, 1967, № 2, с. 81-89.
10. Применение ЭВМ в обувной промышленности. - Экспресс-информация: Обувная промышленность. М.: ЦНИИТЭИлегпром, 1976, № 12, с. 42.

11. Плужников Л.Н. Автоматизация технологических процессов легкой промышленности. - М.: Легпромбытиздат, 1993, с. 240.

12. Митрофанов С.П., Гильнов Ю.А., Куликов Д.А. Автоматизация технологической подготовки серийного производства. - М.: Машиностроение, 1974, с. 359.

Бібліотека
Віцебскага дзяржаўнага
техналагічнага ўніверсітэта
нв. № _____

Библиотека ВГУ



0 0 2 0 3 0 8 2