

Список использованных источников

1. Мокеева, Н. С. Анализ рынка потребителей города Новосибирска с целью разработки информационной базы для проектирования мужских костюмов разных ценовых групп / Н. С. Мокеева, Л. Н. Бакановская, Н. А. Кузмена // Швейная промышленность. – 2008. – № 6. – С. 47-48.

УДК 687.004.18

РЕСУРСОСБЕРЕЖЕНИЕ В ШВЕЙНОМ ПРОИЗВОДСТВЕ

И.И. Селезнева, Р.Н. Филимоненкова, Е.Л. Кулаженко

УО «Витебский государственный технологический университет»

Ресурсосбережение (сбережение материальных, трудовых и денежных ресурсов) имеет в настоящее время большое значение для экономики РБ и швейной промышленности в частности.

Для выявления резервов и возможностей реализации данного направления необходимо проанализировать поэтапно весь технологический процесс швейного предприятия.

В экспериментальном цехе при подготовке моделей к запуску в производство с технологической точки зрения можно выделить следующие операции: составление сочетаний; расчет норм на длины раскладок; разработка типовых раскладок; выполнение экспериментальных раскладок; выбор методов обработки; составление технологической последовательности изготовления модели; расход материала, ниток и фурнитуры на модель.

При составлении сочетаний необходимо провести анализ методов их составления для различных видов ассортимента с учетом фабричных условий; связать их с величиной заказов на модель и результатами выполнения экспериментальных раскладок для разных ширин и видов тканей. Уже существуют рекомендации по объединению размеров и ростов для женских платьев, мужских брюк и сорочек.

При расчете норм на раскладку важное значение имеет точность измерения площадей лекал и нормативный (достигнутый фабрикой) процент межлекальных отходов. При наличии САПР вмешаться в процесс измерения площадей лекал практически невозможно, и не в интересах фабрики уменьшать достигнутый на предприятии процент межлекальных отходов. Поэтому остается исследовать ширину кромок для различных видов тканей и систематизировать их.

Процесс выполнения экспериментальной раскладки является субъективным процессом. Из литературы известно, что для получения минимальной длины раскладки исходную норму на раскладку уменьшают на 1-2 %. Анализ процесса выполнения раскладок на предприятиях РБ позволит установить резервы снижения их длин.

Выбор методов обработки – это, казалось бы, самый многообещающий процесс. Однако применяемые в настоящее время методы обработки в основе своей высокотехнологичны. Поэтому в данном вопросе необходимо искать резервы в оборудовании, спецприспособлениях, а затем уже в методах обработки. Необходимо проанализировать все характеристики этого оборудования: возможность использования его на различных операциях, возможность микропроцессорного управления, автоматизации вспомогательных приемов, мощность и ее потребление на холостом ходу.

При составлении технологической последовательности важное значение имеет процесс нормирования затрат времени. Важным является правильное установление норм времени на операции с учетом возможностей применяемого оборудования.

Расход материала, ниток и фурнитуры на модель – это точность расчета средневзвешенных показателей; автоматизация заполнения нормировочной карты; изыскание более точных методов определения расхода ниток.

В подготовительном цехе для рационального использования материалов важное значение имеет правильный промер длины и ширины ткани. Это обеспечивается в первую очередь применяемым оборудованием. Оборудование выбирается в зависимости от растяжимости ткани, промер и разбраковку могут совмещать или выполнять отдельно. Следовательно, рациональный выбор оборудования позволит установить точную длину куска и тем самым предотвратить недостачу или нерациональный остаток ткани в раскройном цехе.

Важное значение имеет подбор ткани по ширине. Потери по ширине в производстве значительны из-за ее разношириинности.

При подборе ткани для расчета кусков не установлена взаимосвязь между длинами раскладок и длинами кусков. Поэтому подбор их для расчета является случайным, что не всегда ведет к его рациональному варианту.

Способы наматывания ткани в кусок имеют важное значение с точки зрения растяжения ткани. Анализ вариантов намотки позволит определить рациональный способ передачи ткани в раскройный цех.

При раскрое должны соблюдаться следующие требования: ткань отлеживается до ее настилания, желательно сложенная в книжку; настилание производится с принудительной размоткой рулонов, которая может быть обеспечена различными размоточными механизмами, без натяжения и слабины; подача ткани на настилание – механизированная. Также необходимо применение настилочных столов, обеспечивающих не только качественное настилание ткани, но и производительность данного процесса; необходимо разделить процесс настилания и раскroя по площади, при этом решить проблему длины настилочных и раскройных столов, чтобы повысить их оборачиваемость; при ручном вырезании по возможности использовать оборудование с манипулятором, что обеспечивает исключение ленточных стационарных машин, а значит сокращает время на раскрой; применять автоматизированный раскрой; решить проблему отходов от раскroя; исключить необоснованные потери времени на перемещение кюра и ткани по цеху; строго соблюдать грузопоток; решить вопрос формы организации труда, чтобы исключить простой рабочих и оборудования.

УДК 687.016.5:687.174

РАЗРАБОТКА КОНСТРУКЦИИ СПЕЦИАЛЬНОГО ТЕПЛОЗАЩИТНОГО КОСТЮМА

Н.Х. Наурзбаева

УО «Витебский государственный технологический университет»

Основной функцией теплозащитной спецодежды является сохранение теплового баланса между телом и окружающей средой и создание комфортных условий для организма человека в процессе труда.