

На первых стадиях прядильного производства количество механического котонина в угах существенно превышает долю отходов хлопка, его потери при прядении составляют до 40–50 %. В итоге содержание котонина в пряже почти в 2 раза ниже, чем закладываемое в смеску. Низкая степень полезного использования котонина приводит к повышению стоимости готовой продукции. Потери механохимического котонина не превышают 12–17 %.

С использованием механохимического котонина можно производить смесовую льнохлопковую пряжу по сухому способу прядения, причем вся технологическая цепочка выпуска тканей и их облагораживания получается значительно короче и экономичнее, чем по существующему способу производства льнохлопковых материалов.

Незначительные потери котонина (2–3 %), его более низкая стоимость по сравнению с вискозой и полиэфиром в совокупности со стабильностью технологических процессов получения пряжи, тканей и изготовления готовых изделий, обуславливают перспективность использования механохимического котонина в качестве сырьевой замены искусственных и синтетических волокон при производстве тонкосуконных и шерстяных тканей.

Химическая котонизация обеспечивает высокую степень очистки и от пыли, и от примесей и придает котонину хорошие сорбционные свойства. Это позволяет рекомендовать механохимический котонин в качестве альтернативного хлопку и вискозе сырья в производстве материалов санитарно-гигиенического назначения, таких как вата и нетканые полотна.

УДК 685.34.027:685.341.85

## АВТОМАТИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА ПРИСТРАЧИВАНИЯ АППЛИКАЦИЙ НА САПОГАХ ДОШКОЛЬНЫХ МОДЕЛИ 3065Ш

Студ. Атляков И.А., студ. Шарпалёв М.В., асп. Петухов Ю.В., д.т.н, проф. Сункуев Б.С.  
Витебский государственный технологический университет

В настоящем докладе представлена автоматизированная технологии пристрачивания аппликаций на сапогах дошкольных модели 3065Ш ОАО "Обувь". Общий вид аппликаций представлен на рисунке.



Рисунок – Схема заготовки верха с аппликацией

Проектирование кассеты выполнено с использованием системы автоматизированного проектирования и изготовления оснастки и подготовки управляющих программ к швейному полуавтомату.

Особенностью предлагаемой технологии является то, что кассета изготавливается из пластины ПВХ толщиной 1,5 мм, а контур и вырезы в ней изготавливаются на полуавтомате ПШ-1 с помощью иглы с использованием специально разработанных управляющих программ.

Проведена лабораторная апробация технологии. Вид готового изделия показан на рисунке. Предварительные исследования показали, что трудоёмкость пристрачивания уменьшилась в 4,66 раза.