

После статистической обработки экспериментальных данных, свидетельствующей о достоверности результатов (относительная ошибка среднего не превышала 5%), рассчитывались значения показателей качества: утяжка ниток в строчке, расход ниток на строчку, нестабильность длины стежка, стягивание слоёв, посадка нижнего слоя.

Для определения рациональных режимов стачивания использовались нормативные значения показателей качества. Расход ниток на строчку сравнивался с теоретическим расчётным значением.

Установлено, что оптимальными режимами стачивания деталей швейных изделий из плащевых материалов на машинах челночного стежка являются: натяжение нижней нитки 50 гс, давление лапки 8 кгс, длина стежка 3 мм, толщина пакета 1 мм, натяжение нитки иглы 400-500 гс. При таких параметрах стачивания все значения изучаемых показателей качества соответствуют требованиям.

УДК 687:658.527.001.2

*студ. Клунейко Т.А.,
доц. Ванина Т.М.,
асс. Панкевич Д.К.*

АНАЛИЗ ИСХОДНЫХ ПРЕДПОСЫЛОК ОРГАНИЗАЦИИ МНОГОАССОРТИМЕНТНОГО ГИБКОГО МОДУЛЬНОГО ПОТОКА

Специфика работы швейных предприятий в условиях рыночных отношений требует гибкости технологических потоков, обеспечивающих «безболезненный» переход к изготовлению разных моделей и разных видов ассортимента. Гибкость может быть достигнута двумя путями: созданием многопозиционных агрегатов, имеющих несколько рабочих позиций, объединенных накопителем шьющих модулей. Этот путь сопряжен с существенными материальными затратами, нерациональным использованием производственных площадей и неполной загрузкой шьющих модулей. Второе направление менее затратное, сокращение остальных недостатков сопряжено с поиском оптимальных вариантов гибких модульных потоков (ГМП). В таких потоках использование универсальных и специальных машин, оснащенных средствами малой механизации, позволяет создавать технологические модули, охватывающие широкий спектр операций без механической переналадки оборудования.

Модули создаются путем анализа затрат времени по каждому виду оборудования и объединения с учетом их совместимости и максимально возможной загрузки. ГМП в этом случае состоит из модулей различного типа, состав которых зависит от мощности процесса, ассортимента изготавливаемых изделий, вида обрабатываемых материалов.

Идея организации такого потока на наш взгляд вполне реальна на базе ОХСП ЭОП УО «ВГТУ». Исходными предпосылками для его разработки являются: наличие производственных площадей и незадействованного в рабочем процессе оборудования. Создание такого потока актуально и целесообразно. Оно затрагивает не только производственную, но и социальную сферы и, в частности: предприятие полнее сможет использовать имеющиеся ресурсы, а город получит дополнительные рабочие места, в том числе могут быть привлечены студенты УО «ВГТУ».

УДК 677.017.427: 677.074.33

*асп. Кветковский Д. И.,
доц. Башметов А. В.*

ИССЛЕДОВАНИЯ РАСТЯЖИМОСТИ ЭЛАСТИЧНЫХ ТКАНЫХ ЛЕНТ

Увеличение выпуска и расширение ассортимента эластомерных нитей позволило предприятиям легкой промышленности значительно расширить ассортимент выпускаемой продукции (особенно в медипинской сфере). Все виды эластомерных изделий оказывают давлеч-