

*Студ. Крышко М.Ф.,  
проф. Ковчур С.Г.*

### **ЛЕГКАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ: БЫТЬ ЛИ ЭКОНОМИКЕ ПАТРИОТИЧНОЙ**

«Инвентаризация» экспортных производств, которая проводится в Беларуси в соответствии с требованиями приоритетных направлений экономического развития страны, привела к тому, что в центре внимания оказались предприятия легкой промышленности. Придя к неожиданному выводу, что значительную часть экспортных рынков легкая промышленность утратила не по объективным причинам, а из-за неумения работать в новых условиях, неразвитости маркетинговых служб, тяжеловесности производств и т.п.

Причинами кризиса, начало которого датируется 1990 годом, стали нехватка оборотных средств, недостаток сырья, необходимость технического перевооружения основных производственных фондов, отсутствие инвестиций и, наконец, потеря рынков сбыта.

В данный момент большинство предприятий по производству одежды держатся на плаву благодаря заказам инофирм. Производимый отечественный товар, соответствующий стандартам западных инофирм имеет высокую цену. Предприятиям приходится закупать ткани за границей, поскольку белорусские ткани еще не могут конкурировать с тканями западного производства.

В связи с этим возникает необходимость в проведении исследований по эстетическим и эргономическим показателям выпускаемых импортных и отечественных тканей. В результате сравнительного анализа планируется выявить первопричины неконкурентоспособности отечественных тканей.

Литература

1. [www.ncg.by](http://www.ncg.by)
2. [www.bdg.press.nct.by](http://www.bdg.press.nct.by)

*Студ. Белько Е.И.,  
проф. Ковчур С.Г.*

### **ЛАЗЕРНАЯ ОБРАБОТКА МАТЕРИАЛОВ**

Лазерная резка является в настоящее время самым совершенным способом разделения материалов. Качество деталей, изготавливаемых на лазерном станке, соответствует всем известным стандартам и какая-либо последующая механическая доработка деталей не требуется. В основном для обработки материалов используются два класса лазеров: так называемые твердотельные и газовые. Высокая эффективность лазерных технологий определяется высокой скоростью, локальностью и бесконтактностью обработки, отсутствием механических и тепловых деформаций, легкостью управления и возможностью полной автоматизации процесса обработки, отсутствием быстро изнашиваемого инструмента.

Лазерный луч фокусируется на поверхности изделия в пятно очень малого диаметра (0,02-0,2 мм). При лазерной резке расплавленный и испаренный материал удаляется струей сжатого газа, а сам лазерный луч перемещается по поверхности материала. Типичный набор оборудования для лазерной резки включает технологический лазер, координатный стол с компьютерной системой управления, поворотную и фокусирующую оптику, устройства подачи сжатого газа и удаления продуктов горения (деструкции), а также другие устройства и системы. Воздействуя на поверхность обрабатываемого изделия, лазерное излучение может резать самые различные материалы - от бумаги и фольги до металлов, композитов и керамики, изменяет структуру поверхности материала и придает ей совершенно новые свойства. Он