

крытия. Коэффициент трения Ni-P покрытий при нагрузке 6,0 МПа значительно ниже, чем у бронзы и хромового покрытия. Это объясняется хорошей их прирабатываемостью. Включения керамических частиц подвергнутых химическому никелированию в КЭП позволит значительно увеличить антифрикционные свойства.

УДК 658.011.54/56:685.34.072

*Морозов А.В., Буевич А.Э.,  
Сункуев Б.С. (ВГТУ)*

### **РАЗРАБОТКА И ОСВОЕНИЕ АВТОМАТИЗИРОВАННОЙ ТЕХНОЛОГИИ СБОРКИ ЗАГОТОВОК ВЕРХА ОБУВИ**

По программе «Легмаш» в 1997 году НПРУП ОКБМ и УО ВГТУ разработали швейный полуавтомат ПШ-1 с микропроцессорным управлением для сборки плоских заготовок верха обуви. Апробация ПШ-1 производилась на ОАО «Лидская обувная фабрика». Исходная технология исключает возможность применения полуавтомата с МПУ. Предварительные испытания показали, что неподвижный верхний упор плохо контролирует материалы верха при стачивании, что приводит к увеличению обрывности игольной нити, сминанию верхнего слоя материала из хромового спилка, изменению расстояния между линией строчки и краем пристрачиваемой детали.

Была разработана новая конструкция механизма верхнего упора с приводом от шагового электродвигателя, самоустанавливающаяся при изменении толщины пакета деталей и обеспечивающая надёжное сжатие пакета при образовании петли-напуска.

Внедрение новой технологии сборки на ОАО «Лидская обувная фабрика» позволит: сократить количество производственных рабочих на участке сборки на 9 человек: с 40 до 31; количество швейного оборудования на 10 единиц; занимаемые производственные площади на 20%; улучшить внешний вид обуви.

Только за счет сокращения числа рабочих может быть получен годовой экономический эффект в размере 25 млн. руб. при выпуске 100 тыс. пар обуви. Капитальные затраты на приобретение 2-х полуавтоматов и оснастки к ним окупятся за 0,8 года.

УДК 658.562.3 (476.5)

*Ст. преп. Радкевич А.В.,  
доц. Дрюков В.В. (ВГТУ)*

### **АНАЛИЗ ПАРКА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ ОАО «КРАСНЫЙ ОКТЯБРЬ»**

В связи с ухудшением финансового состояния большинства предприятий легкой промышленности разработана методика анализа парка технологического оборудования и проведена ее апробация на ОАО «Красный Октябрь».

На основании перечня технологического оборудования, установленного на ОАО «Красный Октябрь» на 1 января 2001 г. выделены основные группы оборудования, дана оценка физического и морального износа оборудования, определена перспектива потребности предприятия в новом оборудовании.

Выявлено, что некоторые группы оборудования имеют физический износ близкий к 100%, как правило, это дорогостоящее оборудование и оборудование высокой сложности.

Небольшой физический износ 20% имеют литейные агрегаты, это объясняется поздним внедрением технологии литья на предприятия, 100% физический износ этой группы оборудования наступит через 4 года.

В таблице приведены сроки эксплуатации оборудования на ОАО «Красный Октябрь» в % выражении к общему числу.