

Доля времени вспомогательных приемов по сравнению с общим временем настиления после оптимизации процесса составило 46 %.

Рассчитана экономическая эффективность от внедрения автоматизированного процесса. Снижение длительности настиления при автоматизированном настилении составило 36,4 %, рост производительности труда 57,2 %.

Таким образом, в результате работы произведена оценка экономической эффективности процесса автоматизированного настиления материалов, установлена возможность снижения доли непроизводительного времени в структуре общего времени операции, получена экономическая эффективность от предложенных усовершенствований и выявлены резервы дальнейшего снижения себестоимости продукции.

#### Список использованных источников

1. Основные направления автоматизации процессов подготовительно-раскройного производства в швейной промышленности / Т. В. Бабак [и др.]. – Москва: ЦНИИЭилегпром, 1986. – 56 с.
2. Инструкция по нормированию расхода материалов в массовом производстве швейных изделий. Белорусский государственный концерн по производству и реализации товаров легкой промышленности «Беллегпром». – Минск, 2004. – 40 с.

УДК 675.6.025.6

## ОСНОВНЫЕ ПРИНЦИПЫ НАБОРКИ ШКУРОК В ИЗДЕЛИЕ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЫ ИЗ НАТУРАЛЬНОГО МЕХА

Студ. Рожкова Т. А, асс. Панкевич Д. К.

Витебский государственный технологический университет

Технологическая подготовка раскроя меховых изделий осуществляется на стадии скорняжного производства, когда пушно-меховой полуфабрикат обретает вполне определенную форму мехового верха того или иного изделия.

Среди подготовительных операций наиболее сложной является сортировка шкурок с естественной окраской волосяного покрова, отличающихся оттенком, формой и размерами пятен, рисунком. В этом случае сортировку производят по рисункам и оттенкам. По окончании сортировки образцы шкурок присоединяют к стайкам. После производственной сортировки внутри каждой группы шкурок все же имеются различия по оттенку, блеску, высоте, густоте волосяного покрова, рисунку, завиткам и другим признакам. Для уменьшения различий и отбора шкурок, однородных по качеству волосяного покрова, производят вторичную сортировку, а затем наборку шкурок на заданное изделие (с учетом коэффициента использования) и складку – определение места каждой шкурки в изделии.

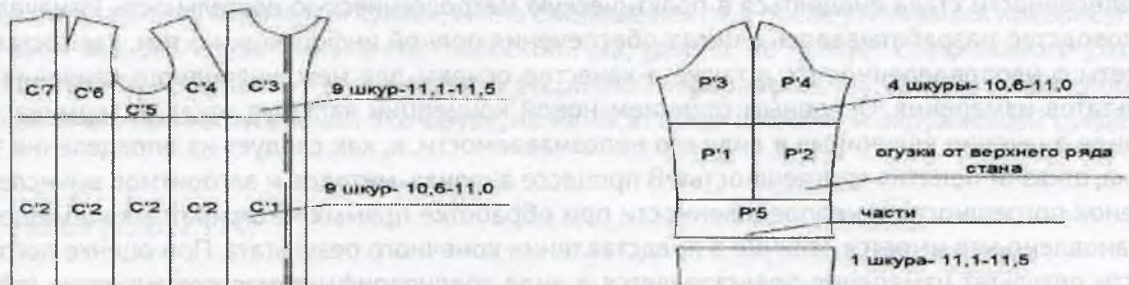
Традиционно используется ограниченное число типовых схем раскладок шкурок, используемых для складки, на которых для конкретного изделия наносят номера шаблонов, количество и площадь шкур, а также их качество. Проектирование раскладки шкурок на изделие может быть произведено в среде графического редактора AutoCad. Это позволяет снизить затраты времени на складку шкур для каждого конкретного изделия по сравнению с ручным способом, а также создавать и пополнять базу данных раскладок для многократного использования.

На рисунке 1 представлена раскладка шкурок норки на деталях полупальто с указанием

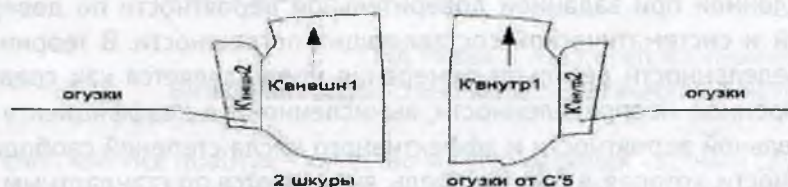


номеров шаблонов, количества и площади шкур, которую используют в процессе сборки, выполненная в среде графического редактора AutoCad.

### Раскладка шкурок норки на деталях полупальто



Учётный номер 791  
Модель 5091  
р. 84 (42) – 88 (44)  
рост 158 –176



Всего: 25 шкур

Рисунок 1 – Раскладка шкурок норки на деталях полупальто с указанием номеров шаблонов, количества и площади шкур

## 4.3 Стандартизация

УДК 53.08 : 389.1

### АНАЛИЗ ПОДХОДОВ К ОЦЕНКЕ ТОЧНОСТИ МЕТОДИК ВЫПОЛНЕНИЯ ИЗМЕРЕНИЙ

Студ. Гуринович Я.А., студ. Гараева О.Ф., доц., к.т.н. Петюль И.А.  
Витебский государственный технологический университет

Как показывает анализ научной литературы и технических нормативных правовых актов, в современной метрологической практике существуют три подхода к оценке точности в измерениях:

- 1) теория оценки погрешности измерений;
- 2) теория оценки неопределенности измерений;
- 3) оценка правильности и прецизионности методов и результатов измерений.

Оценка погрешности широко применяется в методиках выполнения измерений, методиках поверки, а также, именно оценки погрешности являются нормированными метрологическими характеристиками всех средств измерений в соответствии с требованиями ГОСТ 8.009. Методы, применяемые для оценки погрешностей, хорошо разработаны, базируются на аппарате те-