

Если же говорить о проблеме оригинала и копии, то совершенно понятно, что в случае с электронным документом эти понятия теряют свои отличия.

Но, к сожалению, пока отсутствует юридическая основа для внедрения безбумажных технологий, нет общегосударственных и отраслевых стандартов на электронную документацию, на требования к функционированию систем, к уровням защиты от несанкционированного доступа. Поэтому руководители разработок предпочитают оставаться в рамках действующего законодательства, т.е. создавать традиционные бумажные системы, может быть, только с элементами безбумажной технологии. С другой стороны, выход может быть найден путем создания закрытой (не связанной с системами других учреждений) корпоративной системы электронного делопроизводства. Тогда можно выработать ряд договоров, соглашений, которые будут регламентировать права и ответственность пользователей системы, особенности делопроизводства, определять документ в системе.

ОЦЕНКА КАЧЕСТВА НАТУРАЛЬНЫХ КОЖ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА МОКАСИН

Скачкова О.Г., Буркин А.Н. (ВФ ИСЗ)

Одной из распространенных конструкций бесподкладочной обуви являются мокасины. Главная особенность данной конструкции состоит в том, что заготовка с союзкой из целого кроя закрывает носочно-пучковую часть следа колодки или весь след, а затем переходит на боковую поверхность колодки до места соединения с овальной вставкой или берцами.

Мокасины представляют собой обувь внутреннего способа формования. Процесс формования осуществляется на раздвижных колодках или металлических пуансонах.

Установлено, что в процессе формования верха кожа должна быть деформирована в необходимой степени: в этом случае при носке верх обуви не деформируется, потому что работает как упругий материал. Величины деформации заготовки при формовании зависят от свойств исходных материалов.

Известно, что качество обуви в значительной мере зависит от свойств материалов, из которых она изготовлена. Эти материалы должны отвечать ряду определенных требований: предохранять стопу от внешних воздействий, обеспечивать ее нормальное функционирование, а также износоустойчивость и формоустойчивость в процессе эксплуатации.

Следует отметить, что мокасины, как исторически сложившаяся конструкция обуви, предполагают наличие большого количества кожаных деталей. Натуральная кожа, в свою

очередь, должна соответствовать комплексу физико-механических показателей. Данные показатели кож эластичных для верха обуви нормируются ТУ 17-06-113-85.

Для исследований на соответствие нормативно-технической документации была выбрана бычина эластичная бесподкладочная Бобруйского кожкомбината, которая обладала следующими показателями:

- массовая доля влаги составляет 12,9 - 15,1 %;
- массовая доля веществ, вымываемых органическими растворителями – ,6 - 9,3 %;
- массовая доля оксида хрома - 5,1 - 6,0 %;
- предел прочности при растяжении по коже – 21 - 28 МПа;
- предел прочности при растяжении по партию – 27 - 31 МПа;
- напряжение при появлении трещин лицевого слоя – 15 - 20 МПа;
- удлинение при напряжении 10 МПа – 36,3 - 37,8 %;
- устойчивость покрытия к многократному изгибу по партии – 3 - 4 балла
- устойчивость покрытия к мокрому трению по партии – 70 - 90 оборотов.

Анализируя приведенные данные, можно сделать вывод, что эластичные бесподкладочные кожи, выпускаемые Бобруйским кожкомбинатом, по физико-механическим свойствам полностью соответствуют техническим условиям.

Следующим важным фактором, оказывающим влияние на качество обуви конструкции мокасин, является формоустойчивость верха.

Известно, что при формировании заготовки верха обуви на колодке и в процессе носки обуви имеет место сложное деформированное состояние с преобладанием двухосного растяжения. Исходя из этого, была исследована формоустойчивость образцов полукожника эластичного при двухосном растяжении.

Для испытания на двухосное растяжение брали образцы, выкроенные из чепрачной части кожи. Для полученных образцов имитировались технологические процессы сборки обуви: увлажнение, формование и сушка.

Выкроенные образцы увлажняли до влажности 16% методом сорбции влаги из воздуха в термогигростатированном эксикаторе. Время пролежки образцов в эксикаторе составляло не менее двух недель.

Увлажненные образцы подвергали деформации на величину 10% с помощью специального приспособления для двухосного растяжения. Его основной рабочей частью является сферический сегмент, на который устанавливали исследуемые образцы.

Перед закреплением образцов на формующей оснастке приспособления их увлажняли до влажности не менее 26% окунанием с последующей пролежкой в течение 40 минут.

После увлажнения образцы выдерживали при нормальных условиях 10 минут, затем формовали и вновь выдерживали в нормальных условиях в течение 15 минут. Сушку образцов проводили в течение 25 минут при температуре 70°C. После сушки выдерживали 10 минут в нормальных условиях, затем снимали с формующей оснастки и помещали в эксикатор, в котором обеспечивалась абсолютная влажность 16%.

Замеры проводили спустя 24 часа после снятия образцов с формующей оснастки.

За параметр оптимизации брали относительную остаточную деформацию.

В результате проведенных экспериментов установлено: разница коэффициента формоустойчивости по партии кож составляет 11%. Однако минимальное значение коэффициента формоустойчивости больше 75%, что свидетельствует о достаточной формоустойчивости исследованных кож.

Таким образом, эластичные бесподкладочные кожи Бобруйского кожкомбината можно успешно применять для производства обуви конструкции мокасин.

ПОВЫШЕНИЕ КАЧЕСТВА ОБСЛУЖИВАНИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ ОБУВНОГО ПРЕДПРИЯТИЯ ООО «МАРКО»

Смелков Д.В. (ВФ ИСЗ)

На Витебском обувном предприятии «МАРКО» в 2000 г. была проведена работа по улучшению качества обслуживания литьевого агрегата карусельного типа «DESMA», оснащенного универсальным роботом шведского производства «IRB-1400». Робот выполняет операцию опрыскивания пресс-форм адгезионной жидкостью, используемую для предотвращения залипания в полости пресс-формы полиуретана. Робот является программным и управляется с помощью микро-ЭВМ. До выполнения вышеназванной работы все технологические, основные и вспомогательные надписи на экране дисплея, а также высвечивающиеся на нем ошибки робота приводились на английском или немецком языках. «Руководство по эксплуатации» и «Руководство пользователя» робота также имелись только на немецком языке. Всё это затрудняло качественное обслуживание робота и увеличивало время на устранение сбоев в его работе. Поэтому было выполнено следующее:

1. Переведены основные главы «Руководства по эксплуатации» и «Руководства пользователя» на русский язык с сохранением иллюстраций и общей структуры документации.

2. Переведено на русский язык программное обеспечение робота, технологические, вспомогательные и основные надписи, а также ошибки, возникающие в процессе эксплуатации робота.