

Для повышения производительности труда и повышения качества в технологическом потоке широко использованы средства малой механизации, не требующие больших материальных затрат. Указанные выше пути совершенствования позволили снизить затраты времени в потоке на 5,7 – 6,3 %.

УДК 687.023.004.12

ИССЛЕДОВАНИЕ ВЛИЯНИЯ ВИДА ШВЕЙНЫХ НИТОК НА ПОКАЗАТЕЛИ КАЧЕСТВА НИТОЧНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

Студ. Романовская Ж.В., к.т.н., доц. Гришанова С.С., асп. Ульянова Н.В.

Витебский государственный технологический университет

Швейные нитки являются основным средством соединения деталей одежды. Их свойствами в большей степени определяются качество и надежность ниточных соединений.

Было проведено исследование влияния вида швейных ниток на такие показатели качества соединительных стачных швов, как прочность вдоль и поперек строчки, удлинение, растяжимость шва, усадка от ВТО. Однако, кроме свойств ниток, на показатели качества швов в большой степени влияют и режимы их образования на швейном оборудовании. Экспериментальному исследованию предшествовал аналитический обзор литературы, на основании которого были определены и поддерживались в процессе эксперимента оптимальные технологические режимы стачивания. Швы выполнялись из костюмной ткани арт. 1120 (волокнистый состав – 95 % полиэфир и 5 % эластан) армированными швейными нитками торгового номера 35ЛЛ, разработанными сотрудниками кафедры ПНХВ совместно с ОАО «Гронитекс» г. Гродно.

Анализ проведенных исследований показал, что применение швейных ниток 35ЛЛ при изготовлении одежды из материалов с большим содержанием полиэфирных волокон позволяют обеспечить большую прочность соединительных швов и их безусадочность от ВТО, при условии правильного определения оптимальных технологических режимов стачивания.

УДК 687.021

ПРИНЦИПЫ ОРГАНИЗАЦИИ РАБОЧИХ МЕСТ НА СП ЗАО «МИЛАВИЦА»

Студ. Усовик Т.А., студ. Левкович И.А., доц. Кулаженко Е.Л.

Витебский государственный технологический университет

Швейные цеха СП ЗАО «Милавица» оснащены высокопроизводительным оборудованием таких зарубежных фирм, как "PFAFF", "Pegasus", "Juki". Особенностью швейного производства корсетных изделий является то, что для уменьшения влияния человеческого фактора на качество изготовления продукта на каждом рабочем месте, на каждой технологической операции используются средства малой механизации и оснастки. Постоянно производится работа по профилактике, наладке и ремонту СММ, согласно разработанной системе планово-предупредительных ремонтов.

Освоение новых методов сварки и закупка нового оборудования позволили организовать замену, ремонт и восстановление выходящих из строя деталей и узлов технологического и вспомогательного оборудования, что снизило затраты на закупку

запасных частей.

С целью снижения затрат службой технического обслуживания проведены работы по пересмотру в сторону снижения норм потребности в запасных частях, иглах, инструментах и прочих вспомогательных материалах, с поставщиками проведена работа по оптимизации сроков поставки и оплаты. Успешно ведется работа по поиску новых поставщиков оборудования расходных материалов и запчастей, предлагающих более приемлемые цены.

Новым перспективным направлением является использование видеoinструкций. Швеи, выполняющие новые операции, проходят теоретическое и практическое обучение в БПРК.

В среднем на каждой швейной машине предприятия имеется по 2 и более единиц средств малой механизации. Ежегодный уровень обновления средств малой механизации составляет 12 %, что позволяет снизить затраты времени на изготовление изделий и повысить производительность труда.

УДК 687.02:658.011.56

СОВРЕМЕННАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ КОНСТРУКТОРСКО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ПОДГОТОВКИ ПРОИЗВОДСТВА

К.т.н., доц. Чонгарская Л.М., асс. Иванова Н.Н.

Витебский государственный технологический университет

Четкое планирование и управление производственной деятельностью предприятия во многом определяется конструкторской и технологической подготовкой производства.

В задачу конструкторской подготовки входит отбор и согласование со всеми службами коллекций моделей, принятых к внедрению, планирование последовательности разработки новых моделей, проектирование их конструкции.

К технологической подготовке относится инженерное обеспечение, планирование последовательности запуска моделей, проектирование технологических процессов с учетом имеющегося оборудования и средств организационной оснастки.

Конструкторская подготовка на предприятии осуществляется группой специалистов, объединенных в участки: моделирования, конструирования, технологический и нормирования.

Существующие в настоящее время процессы проектирования швейных изделий не обеспечивают необходимой мобильности производства. Цикл работ от создания новой модели до запуска в технологический поток остается продолжительным. Рост объема проектных работ в условиях частой сменяемости моделей особо остро ставит задачу сокращения сроков и повышения качества процесса проектирования. Современные средства автоматизации позволяют увязать в едином комплексе конструкторскую и технологическую подготовки производства, управление технологическими процессами, а также всю производственную деятельность предприятия.