

НОВОЕ ЛИЦО ХОЛДИНГА «SHANGGONG»

На рынке оборудования для швейной промышленности появляются новые имена. Одно из них – холдинг «Shanggong», основанный в Китае в 1965г. и выпускающий швейное оборудование и комплектующие к нему. В 1987г. холдинг «Shanggong» приобрел у фирмы «Juki» линию для производства прямострочных машин, став первым предприятием швейного профиля в Китае, начавшим сотрудничество с иностранной фирмой. В 1993г. на предприятиях холдинга начали работать две автоматизированные линии для производства корпусов прямострочных машин, поставленные фирмой «Juki», были внедрены японские технологии производства и стандарты контроля качества продукции. Персонал холдинга прошёл обучение в соответствии с требованиями компании-заказчика.

В 1993г. «Shanggong» получил сертификат соответствия производства европейским требованиям ISO 9001, который подтверждался и в дальнейшем по мере ужесточения этого стандарта.

В 2000г. началось сотрудничество с фирмами «Singer» и «Durkopp-Adler». Заводы холдинга «Shanggong» были дооснащены современным автоматизированным оборудованием для производства широкой гаммы машин зигзагообразного стежка. Используя know-how и научный потенциал немецкой стороны, в холдинге разрабатываются перспективные модели «Shanggong», а также улучшаются существующие технологии производства. Сотрудничество с немецкой компанией оказалось настолько плодотворным, что «Shanggong» выкупил 94.9% акций «Durkopp-Adler» у концерна FAG, специализирующегося на производстве подшипников. Сегодня «Shanggong» является единственной мультинациональной корпорацией в Китае, занимающейся выпуском швейного оборудования.

ИССЛЕДОВАНИЕ ВЛИЯНИЯ РАЗЛИЧНЫХ ФАКТОРОВ НА КАЧЕСТВО НИТОЧНЫХ СОЕДИНЕНИЙ ТКАНЕЙ С ВЛОЖЕНИЕМ ЭЛАСТИЧНЫХ НИТЕЙ

В настоящее время рынок текстиля предлагает для переработки в массовом производстве разнообразный ассортимент тканей. Современная мода в последнее время связана с производством тканей с вложением эластичных нитей, как в одной системе основе – или утке, так и в двух системах – при производстве биэластичных полотен.

Из тканей с нитями «лайкра» разрабатывают модели швейных изделий, имеющие привлекательный внешний вид, обеспечивающие хорошую посадку на фигуре человека, формоустойчивость и комфортность. Уникальные качества нитей делают их незаменимыми, как при изготовлении одежды. Однако, не смотря на

все преимущества данных тканей, их обработка в швейном производстве вызывает затруднения.

На фоне возросшего использования тканей с вложением эластичных нитей возникает необходимость в исследовании влияния различных факторов на качество их ниточных соединений. С целью выявления наиболее значимых факторов, влияющих на стягивание материала нитками строчки и посадку нижнего слоя материала, было проведено априорное ранжирование мнений ведущих специалистов швейных предприятий.

В результате установлено, что наиболее значимыми факторами являются: натяжение ниток, давление лапки и конструкция механизма продвижения материалов. Дальнейшее исследование полученных факторов является основанием для разработки рациональных режимов ниточных соединений тканей с вложением эластомерных нитей.

УДК 687.02:658.011.56

*Студ. Зарецкая Ю.В.,
доц. Чонгарская Л.М.*

НЕКОТОРЫЕ АСПЕКТЫ АВТОМАТИЗАЦИИ ПРОЕКТИРОВАНИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА ШВЕЙНОГО ЦЕХА

Информационные технологии являются неотъемлемой частью современной жизни во всех аспектах деятельности. Развитие швейной промышленности неотделимо от высоких технологий.

При проектировании швейных цехов на швейных предприятиях использование САПР минимально, в основном лишь на этапе проектирования технологической последовательности. Исходя из этого, на сегодняшний день возникла необходимость создания комплексной программы проектирования швейных цехов по следующим этапам: проектирование технологической последовательности и нормирование операций, расчет потока, проектирование разделения труда и расчет технологической схемы потока, анализ технологической схемы, расчет основных технико-экономических показателей потока, планировка потока.

Для создания программ разрабатывают формализованные требования к проектированию, которые являются исходными данными для автоматизации процесса:

- равенство или кратность длительности операций такту потока;
- условия совместимости специальностей, разрядов и оборудования технологических операций, представленные в виде матриц.

Анализ полученного организационно-технологического решения потока должен осуществляться автоматически в виде диаграммы согласования времени выполнения организационных операций с тактом потока, сводок оборудования и рабочей силы, расчета основных технико-экономических показателей, это поможет специалистам справиться с большим объемом информации.