

### **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.