

предназначенные для промышленного применения в качестве индивидуальной упаковки пищевой продукции, либо в качестве групповой и транспортной упаковки.

По способу производства стретч-пленку делят на пленку, полученную методом рукавной экструзии, и пленку, полученную плоскощелевой экструзией. В первом случае пленка, как правило, трехслойная. В настоящее время производственным стандартом считают пятислойную пленку, получаемую методом плоскощелевой экструзии.

С точки зрения возможностей комплексной переработки отходов большое значение имеет состав слоев, которые принято обозначать буквами А, В, С, D, Е в порядке перемещения от центра к наружной поверхности рулона. Слой А включает адгезивные добавки, слои В и D заполняются наиболее эластичными сополимерами линейного полиэтилена низкой плотности и обеспечивают специфические свойства стретч-пленки, слой С состоит из наиболее прочных и механически стабильных сополимеров полиэтилена низкой плотности и выполняет роль силового каркаса, слой Е обеспечивает антиадгезивные и антистатические свойства и вместе с тем обеспечивает способность прилипания к наружной поверхности слоя А.

Результаты обзора могут быть использованы при разработке способов и технологических процессов комплексной экструзионной переработки отходов стретч-пленки.

УДК 635.34.055

*Студ. Баталко А.И.,  
доц. Дрюков В.В.,  
доц. Буевич А.Э.*

### **РАЗРАБОТКА ТЕХНОЛОГИИ ВЫШИВКИ НА МОКАСИНОВОЙ ОБУВИ ПРОИЗВОДСТВА СООО «САН МАРКО»**

При разработке технологии вышивки на мокасиновой обуви производства СООО «Сан Марко» ставилась задача получения максимальной производительности, с целью выполнения производственной программы на одной единице оборудования, швейном короткошовном полуавтомате с микропроцессорной системой управления, «ПШК-100».

Эта задача была решена за счет уменьшения плотности застила и использования на элементах вышивки строчек «биссер». Конструкция кассеты позволила за минимальное время производить установку деталей, а специально разработанная управляющая программа начинать технологический процесс без предварительной загрузки программы вышивки в оперативную память и с повышенной скоростью холостого хода, что позволило сократить время переходов до минимума. За счет использования на элементах вышивки стежков не более 2,5 миллиметров средняя частота вращения главного вала составила 1100 оборотов в минуту, а время вышивки 1 минуту.

Управляющая программа для швейного полуавтомата разрабатывалась с использованием современного графического редактора CorelDraw, инструменты которого существенно облегчают работу по проектированию вышивки.

Апробирование полуавтомата доказало возможность его использования и большей частоте вращения главного вала до 1600 оборотов в минуту, при вышивке на искусственных и синтетических кожах с тканевой и нетканой основой. При использовании указанных материалов отсутствует разогрев иглы, а производительность повышается на 25%-30%.