

- загрузочное устройство;
- размоточное устройство в виде колыбели;
- настольно-раскройный стол с поверхностью, представляющей собой ленточный транспортер;
- оптическая система автоматического распознавания пороков материала;
- новую раскройную машину для раскроя материала в одно полотно;
- пульт управления с дисплеем и программное обеспечение комплекса.

Наличие такой системы на малом предприятии позволяет организовать работу следующим образом: посредническая фирма занимается сбором заказов в сети Интернет и их размещением. Предприятие получает готовую раскладку лекал и материалы, осуществляет раскрой и изготовление изделий. При этом объем заказа может быть любым, швейное предприятие занято только процессом производства, а поиск заказа и сбыт – дело посредника.

УДК 687.02.001.63

*Студ. Купава О.В., Бобрин Т.В.,
доц. Ванина Т.М.,
доц. Филимонова Р.Н.,
асс. Панквич Д.К.,
ст. преп. Ивашевич Е.М.*

СОВЕРШЕНСТВОВАНИЕ ПРОЦЕССА ПРОЕКТИРОВАНИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ ОДЕЖДЫ

Работа швейных предприятий в условиях рыночной экономики требует большого разнообразия моделей по конструкциям, материалам, фасонным особенностям. Решение этой проблемы требует новых подходов к проектированию потоков. В данном сообщении предлагаются совершенствования по четырем направлениям.

1) Замена коэффициентов конструктивно-технологической однородности моделей при их отборе коэффициентом относительной трудоемкости применяемых видов оборудования, который обеспечит большее разнообразие элементов в моделях при незначительной перестройке техпроцесса (ТП) при переходе с одной модели на другую.

2) Предлагаемый выше способ отбора моделей с учетом применяемого оборудования требует изготовления изделий из определенных видов материалов. Установлено, что основными критериями для их подбора являются толщина и их растяжимость, которые обеспечивают постоянное режимов обработки.

3) При новом способе графического представления технологической последовательности неделимые операции по обработке деталей и сборке узлов изображаются прямоугольниками, величина которых соответствует времени выполнения операции, а цвет отражает вид оборудования. Весь процесс связан единой осью времени, что позволяет различить истинно параллельные во времени операции и определить длину критического пути без подсчетов, используя компьютерную обработку в рамках графического редактора программы "Word".

4) Совершенствования процесса проектирования связано с разработкой системы мероприятий по оснащению рабочего места средствами и предметами труда, которые позволяют снизить утомляемость исполнителей, создают условия применения наиболее рациональных методов работы.