

снованностью каждого из ее слагаемых.

На нормирование технологических операций влияют: вид материала, оборудования, пакет материалов, длина шва, габаритные размеры деталей и изделия, конфигурация срезов деталей, способ укладывания полотен в настиле, вид применяемых внутрипроцессных средств.

С целью установления значимости факторов было проведено ранжирование. Объектом исследования являлся процесс нормирования технологических операций. Разработана анкета для опроса специалистов по установлению значимости факторов, влияющих на нормирование технологических операций, и проведено анкетирование. С целью установления значимости факторов был проведен экспертный опрос. В качестве экспертов выступили специалисты ОАО «Знамя индустриализации» г. Витебска. Обработка результатов анкетирования проводилась по стандартной методике. Анализ результатов экспертного опроса проводился с помощью гистограмм – столбчатых диаграмм, благодаря которому удалось выявить менее значимые факторы.

Благодаря гибкости комплекса программных продуктов можно обеспечить полную автоматизацию проектирования технологических процессов швейного производства, включая временное нормирование. Эта система может быть полностью адаптирована к потребностям конкретного предприятия, учитывая особенности технологических процессов.

УДК 687: 675.6

АНАЛИЗ НАПРАВЛЕНИЙ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ МЕЖЛЕКАЛЬНЫХ И КОНЦЕВЫХ ОСТАТКОВ ШВЕЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА

Студ. Матвеевко Т.В., доц. Гришанова С.С., ст. преп. Ульянова Н.В.
Витебский государственный технологический университет

Образование и переработка отходов стала в последние годы одной из важных задач производства. Текстильные отходы представляют значительный резерв сырья и могут быть использованы в разных отраслях промышленности после соответствующей подготовки.

Проанализировав виды и количество отходов швейного производства на примере КУПП «Витебчанка» г. Витебска установлено, что большая часть отходов (95 %) образуется в раскройном цехе предприятия и лишь 5 % в швейных цехах. Наибольший удельный вес в структуре отходов занимают межлекальные отходы (54 %) и концевые отходы (15 %). 45 % всех образующихся отходов тюкуется (складируется), что указывает на недостаточно рациональное использование материальных ресурсов.

Межлекальные выпадки и концевые отходы материалов, образованные в результате раскроя изделий основного ассортимента, предлагается использовать для производства ростовых кукол. Изучив требования, предъявляемые к данному виду изделий, был разработан технологический процесс изготовления ростовой куклы «Лесовик».

Работа по указанному направлению позволит рационально использовать отходы основного производства, а также сможет принести дополнительную прибыль предприятию.