

АНТРОПОМЕТРИЧЕСКОЕ ИССЛЕДОВАНИЕ ФИГУР ДЕТЕЙ

Целью исследования явилось проведение антропометрического исследования фигур девочек младшей школьной возрастной группы для определения изменения размерной типологии детей в Республике Беларусь.

Контрольные обмеры детей проведены среди школьниц 6,5 – 11,5 лет г.Минска и г.Орши. Объем выборки 286 человек (таблица).

Таблица – Распределение фигур девочек по ростам, размерам и полнотным группам, чел

Рост, см						Размеры, см					Полнотные группы	
122	128	134	140	146	152	60	64	68	72	76	I	II
27	52	77	62	51	17	30	69	85	58	44	186	100

При сравнении полученных значений размерных признаков фигур с данными действующей размерной типологии (1986г.) следует отметить увеличение большинства обхватных и продольных размерных признаков. Увеличение обхвата талии на 3,0 см предполагает изменение его значения при определении принадлежности фигур к полнотной группе. В результате увеличилось число детей, относящихся к I полнотной группе. Было установлено, что более 20% фигур не представлены в действующей размерной типологии. Это девочки 76 размера и 152 роста. Дополнительно следует ввести роста 140,146,152 в 72 и 76 размерах, 134 и 152 в 72 размере и 128 в 68 размере. За базовые типоразмерности рекомендуется принять 134-68-60 (I полнотная группа) и 134-68-63 (II полнотная группа), имеющие наибольшую частоту встречаемости.

Проведенные контрольные обмеры подтверждают необходимость широкого проведения антропометрического обследования детей Республики Беларусь.

ОСОБЕННОСТИ ФОРМИРОВАНИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ ПОДГОТОВИТЕЛЬНО-РАСКРОЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА НА ПРЕДПРИЯТИЯХ МАЛОГО БИЗНЕСА

Мировая экономика стремительно развивается под влиянием глобального распространения цифровых технологий, новых технологий ведения бизнеса через всемирное хранилище информации – сеть Интернет. Анализ зарубежного опыта работы малых предприятий показал, что сегодня часто используются услуги посреднических фирм, осуществляющих поиск заказов, а швейные предприятия занимаются только процессом производства. В связи с этим представляет интерес разработанная немецкой фирмой «Assyst bullmer» универсальная система INTERLINK, отвечающая всем требованиям высокотехнологичных производств, способных интегрироваться в мировое сетевое пространство. Эта система позволяет хранить материалы, настилать и раскраивать их в одно полотно, она управляется одним оператором и включает следующие модули:

- накопитель рулонов;

- 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. Панкевич 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.