## АНАЛИЗ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ ПРИ АВТОМАТИЗИРОВАННОЙ СБОРКЕ ЗАГОТОВКИ ВЕРХА ОБУВИ МОДЕЛИ 344036

Васильев Е.В., студ., Петухов Ю.В., инж., Сункуев Б.С., д.т.н., проф.

Витебский государственный технологический университет, г. Витебск, Республика Беларусь

В настоящей работе проведен анализ производительности процесса автоматизированной сборки обуви модели 43122 ОАО «Обувь» (г. Могилев). Машинное время определяется по формуле

$$T_{M} = t_{npgM} + t_{ofp} + t_{nep} + t_{w}$$
,

где  $t_{npsm}$  — время прямого хода транспортирования координатного устройства;  $t_{oбp}$  — время обратного хода транспортирования координатного устройства;  $t_{nep}$  — время перехода от строчки до строчки;  $t_{uu}$  — время шитья полуавтомата.

$$T_M = t_{npgM} + t_{ofp} + t_{nep} + t_{uu} = 9 + 9 + 8 + 23 = 49 c.$$

Вспомогательное время определяется по формуле:

$$\begin{split} T_{_{6CN}} &= t_{_{npu\kappa}} + t_{_{om\kappa p}} + t_{_{^{HK\Pi}}}\,. \\ T_{_{6CN}} &= t_{_{npu\kappa}} + t_{_{om\kappa p}} + t_{_{^{HK\Pi}}} = 4 + 4 + 20 = 28\,c\,. \end{split}$$

Поскольку машинное время больше вспомогательного, то целесообразно использование двух кассет, т. к. во время автоматизированной сборки оператор может заправить 2-ую кассету.

$$T_P = T_M = 49c$$
.

Норма времени на изготовление 1 пары:

$$T_{nan} = 2 \times T_{p} = 98 c$$
.

Производительность выполнения операции на полуавтомате:

$$\Pi_{asm} = 3600/Tp = 3600/98 = 36.7$$
 пар/час.

Производительность при существующей технологии:  $\Pi_{\text{сущ}} = 17,56$  пар/час. Таким образом, производительность с использованием швейного полуавтомата выросла в  $\frac{36,7}{17,56} \approx 2,1$  раза.

УДК 677.021.188-531.5

## СИСТЕМА РЕГУЛИРОВАНИЯ ЛИНЕЙНОЙ ПЛОТНОСТИ ЛЬНЯНОЙ ЛЕНТЫ

Москалев Г.И., доц., Петраго Д.И., студ.

Витебский государственный технологический университет, г. Витебск, Республика Беларусь

Ввиду особой специфики короткого льняного волокна и льняного очеса,

**YO «ΒΓΤΥ»**, 2017