

Определены наиболее встречаемые конструктивные решения:

- спинки – с наличием либо отсутствием среднего шва; с оформлением кокеток, в ряде случаев – вытачек на талии;
- передние детали – с кокетками и складками от них, с раз моделированием верхних вытачек в боковые срезы или переводом в нижние срезы кокеток;
- рукава – различной длины, в основном одношовные;
- варианты отделок – карманы, декоративные обтачки и др.

Результаты проведенного анализа были использованы для обоснования проектно-конструкторских решений коллекции женских платьев с учетом конкретных условий производства.

УДК 687.02.008.6

*Доц. Чонгарская Л.М.,  
асс. Иванова Н.Н.  
УО «ВГТУ»*

### **ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ВОЗМОЖНОСТЕЙ ИНФОРМАЦИОННЫХ ТЕХНОЛОГИЙ ПРИ ПРОЕКТИРОВАНИИ ПОТОКОВ ШВЕЙНЫХ ЦЕХОВ**

Автоматизированное проектирование является одним из актуальных направлений совершенствования технологической подготовки производства, обеспечивающих высокое качество и эффективность проектных решений.

Прикладные программы и системы, предназначенные для решения профессиональных задач, помогают специалисту справиться с огромным объемом информации, систематизированно хранить, быстро находить, обрабатывать и многократно использовать наработанные данные, а также создавать на их основе новые информационные массивы.

Внедрение автоматизированной системы на стадии проектирования изделия позволяет существенно снизить сроки подготовки производства новых моделей, совершенствовать процесс разработки конструкции и технологии изделия, разнообразить ассортимент выпускаемой продукции.

Система технологического проектирования может быть использована для решения как отдельных вопросов, так и целого ряда задач на одном рабочем месте, что способствует повышению квалификации специалиста-проектировщика. Система позволяет:

- разработать описание техпроцесса изготовления нового изделия;
- сформировать технологическую документацию;
- рассчитать технологически обоснованные затраты времени на операции;
- определить трудоемкость изготовления изделия;
- рассчитать расход фурнитуры;
- выбрать рациональные такт потока и количество исполнителей;
- сформировать организационно-технологическую схему потока по изготовлению изделия.

Прогресс науки и техники, потребности развивающегося общества в новых промышленных изделиях обуславливает необходимость выполнения проектных работ большого объема. Требования к качеству проектов, к срокам их выполнения оказываются все более жесткими по мере увеличения сложности проектируемых объектов и повышения ответственности выполняемых ими функций.

Наиболее целесообразным является создание базы данных обработки отдельных деталей и узлов, их сборка по каждому виду ассортимента с учетом особенностей парка

оборудования конкретного предприятия и сложившейся тенденции методов обработки. Технологическая база данных разрабатываемой программы представляет собой готовые блоки операций по обработке узлов изделия. База данных закладывается по всем видам узлов с использованием рациональных методов обработки. Работа технолога заключается в анализе методов обработки новой модели изделия и сравнении их с базой данных.

Справочная часть базового модуля системы может содержать в себе самые разные данные, от справочника технологических операций для обработки типовых частей изделий до готовых проектных решений базовых моделей, которые можно брать за основу при проектировании нового изделия. Эти данные могут накапливаться в процессе работы с информационной системой или могут быть экспортированы из уже существующих электронных справочников.

Использование базы данных в виде обработки конкретных узлов изделия позволяет быстро разрабатывать технологические процессы изготовления новых моделей и получать данные о трудоемкости изготовления изделия.

Автоматизация технологической подготовки в десятки раз сокращает сроки подготовки производства как за счет повышения производительности труда инженера-проектировщика – на стадии технологического проектирования, так и за счет повышения качества принимаемых решений – на стадии отладки технологических процессов.

УДК 687.01:572.087

*Студ. Шуляк Е.В.,  
студ. Круглова Т.В.,  
доц. Пантелеева А.В.,  
ст. преп. Овчинникова И.П.  
УО «ВГТУ»*

### **АНАЛИЗ РАЗМЕРНЫХ ПРИЗНАКОВ ТИПОВЫХ ФИГУР МУЖЧИН**

В Республике Беларусь с 1 июля 2010 года внедрены антропометрические стандарты, устанавливающие новую классификацию типовых фигур мужчин. В связи с этим становится задача сравнительного анализа величин размерных признаков типовых фигур по старой и новой размерным типологиям.

Сравнительный анализ размерных признаков типовых фигур мужчин второй полнотной группы (176 – 92 – 76), используемых при разработке конструкций одежды, показал следующие изменения размеров, формы и пропорций тела:

- при постоянном значении обхвата груди третьего увеличились обхваты груди: первый (0,9 см), второй (1,2 см), обхват шеи (0,2 см), обхват талии (2,0 см), обхват бедер (0,2 см), обхват плеча (0,7 см), увеличилась длина плечевого ската (0,3 см);
- увеличились значения высотных размерных признаков: линии талии (0,7 см), шейной точки (1,1 см), заднего угла подмышечной впадины (0,9 см), подъягодичной складки (0,4 см), коленной точки (1,2 см);
- увеличились длина до линии талии сбоку (1,8 см), длина руки (2,0 см);
- уменьшились длина спины до линии талии (1,7 см), длина дуги верхней части туловища через точку основания шеи сбоку (3,3 см).

Приведенные величины изменчивости размерных признаков ставят задачу пересмотра и корректировки при проектировании одежды отработанных базовых основ и разработки новых типовых конструкций мужской одежды с учетом данных действующей типологии фигур.