

рабочих местах термоотделочников швейных изделий; регулярно удалять обрез от швейного оборудования, предусмотрев устройства для очистки удаляемого воздуха от пыли и волокон; устанавливать головки швейных машин на виброгасящие прокладки, закрепленные на столе.

УДК 687.03:677.072.6 – 037.4

ИССЛЕДОВАНИЕ ПРОЧНОСТИ УЗЛОВ И СОЕДИНЕНИЙ СПЕЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТНОЙ ОДЕЖДЫ ПОЖАРНЫХ ТЯЖЕЛОГО ТИПА

Асп. Довыденкова В.П.

Витебский государственный технологический университет

Специальная защитная одежда пожарных тяжёлого типа (далее ОСЗ ПТВ Т) предназначена для защиты личного состава подразделений пожарной охраны от повышенных тепловых воздействий (интенсивного теплового излучения, высоких температур окружающей среды, кратковременного контакта с открытым пламенем). От качества её изготовления, надёжности и эффективности при тушении пожаров и проведении аварийно-спасательных работ зависит здоровье и жизнь пожарного.

Сегодня для изготовления ОСЗ ПТВ Т преимущественно применяются материалы с металлизированным покрытием на основе стекло-, кремнезёмистой ткани или ткани из арамидных волокон с высоким коэффициентом отражения (ткани «Термит» (Россия), «Alpha-Maritex» (Великобритания)). Однако использование ниточного способа скрепления деталей ОСЗ ПТВ, повышенная раздвигаемость нитей в швах, возникающая из-за недостаточного тангенциального сопротивления взаимному перемещению нитей стекловолокна в ткани, не позволяют получать качественные и надёжные в эксплуатации соединения деталей ОСЗ ПТВ Т.

Для улучшения защитных свойств и эксплуатационных характеристик ОСЗ ПТВ Т необходим комплексный подход, включающий разработку новых технологий получения термостойких материалов и оригинальных технологических решений для соединения деталей специальной защитной одежды пожарных тяжёлого типа.

УДК 687.02: 658.011.56

ОРГАНИЗАЦИЯ ИНФОРМАЦИОННОЙ СРЕДЫ ДЛЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ПОДГОТОВКИ ПРОИЗВОДСТВА ОДЕЖДЫ

Асс. Иванова Н.Н.

Витебский государственный технологический университет

Внедрение систем автоматизированного проектирования на швейных предприятиях позволяет сократить продолжительность времени от идеи создания модели до начала её производства. Технологическая подготовка производства решает вопросы проектирования узлов обработки, нормирования затрат времени, формирования технологической последовательности операций, проектирования разделения труда и др.

Для организации информационной среды системы автоматизированного проектирования используются справочники, классификаторы, которые обеспечивают удобство пользования и быстрый поиск необходимых данных. Справочная часть систем проектирования разнообразна – от справочника технологических операций для обработки типовых частей изделия до готовых проектных решений базовых моделей, которые