

Анализ экономических расчётов показал, что создание малого швейного предприятия является экономически целесообразным.

УДК 687.02:658.011.56

### **Пути совершенствования технологической подготовки новых моделей к запуску в производство**

Н.Н. ИВАНОВА, Л.М. ЧОНГАРСКАЯ

(Витебский государственный технологический университет, Беларусь)

Потребности общества в постоянном обновлении и расширении ассортимента швейных изделий обуславливают необходимость выполнения большого объема работ по технологической подготовке моделей к запуску в производство.

Возросшие требования к проектированию технологических объектов (изделий, процессов, оборудования, потоков) швейной промышленности, вызванные частой сменяемостью моделей одежды, требуют сокращения сроков проектирования и повышения качества проектов. Удовлетворить их простым увеличением численности технологов невозможно. Решить проблему можно путем совершенствования проектирования на основе широкого применения математических методов и средств вычислительной техники.

В последние годы стремительно развивается новое научно-техническое направление, связанное с автоматизацией проектирования. Процесс его становления, разработка теории и обобщение первых практических достижений продолжаются и в настоящее время.

Серьезным помощником в решении этих задач являются швейные САПР (системы автоматизированного проектирования).

Опыт автоматизации проектных работ в швейной отрасли доказал состоятельность этого направления развития.

В состав САПР швейных предприятий входят модули АРМ «Технолог» и АРМ «Мастер». АРМ «Технолог» предназначен для автоматизации работы технологов экспериментального и швейного цехов швейного производства, в том числе:

- f) составление технологической последовательности изготовления швейных изделий;
- g) нормирование времени выполнения технологических операций;
- h) компоновка организационных операций.

Основная масса швейных изделий состоит из множества деталей, и практически невозможно на каждую разновидность изделия составить технологический процесс, чтобы заложить его в память ЭВМ. Да это и не целесообразно.

При разработке САПР целесообразно классифицировать не изделия в целом, а составляющие их узлы.

После установления и кодирования всех разновидностей узлов, составляется обобщенный технологический процесс. Его формирование начинают с какого-либо технологического процесса, принимаемого за базовый. В него последовательно включаются группы операций по обработке других узлов и их разновидностей. Полученный обобщенный технологический процесс представляет собой совокупность групп операций, каждая из которых имеет свою логическую функцию, то есть условие включения в конкретный технологический процесс. Данное условие выражается кодом узла.

Существующие в настоящее время технологические подсистемы не обеспечивают в полной мере сквозного проектирования одежды. Это создает ряд проблем, которые во многих случаях делают их применение нецелесообразным: технологические процессы разрабатываются традиционным способом, вручную, а затем оцифровываются для обработки в других подсистемах САПР одежды. В результате САПР одежды в целом используется недостаточно эффективно.

Современное швейное производство все более привлекательно и для малого и среднего бизнеса с необходимостью освоения широкой номенклатуры швейных изделий разной трудоемкости, что также требует сокращения сроков внедрения новых моделей в производство.

Автоматизация проектирования относится к основным направлениям научно-технического прогресса. Она обеспечивает выполнение возрастающего объема работ в приемлемые сроки, качественно, при ограниченных людских и материальных ресурсах.

УДК 687.1.02.072

#### **Расширение производства швейных изделий из трикотажных полотен на основе маркетинговых исследований**

А.С. МАЛКОВА

(Ивановская государственная текстильная академия)

Состояние современного рынка швейных изделий показывает, что доля изделий из трикотажных полотен увеличивается с каждым годом. Ассортимент швейных изделий из трикотажных полотен очень разнообразен – от нижнего белья до костюмов и пальто.

Основной задачей, стоящей перед действующими предприятиями, является выпуск качественных, конкурентноспособных изделий, пользующихся постоянным спросом. Выбор и обоснование нового ассортимента изделий, особенно в условиях работающего предприятия является задачей, которая может быть решена с использованием маркетинговых исследований рынка товаров.

Расширение ассортимента трикотажных изделий возможно также за счет использования трикотажных полотен из новых видов сырья, с новыми методами отделки полотен или деталей изделий. При этом особое внимание должно быть технологии и организации производства трикотажных изделий.

Выбор технологии обработки трикотажных изделий и ее совершенствование – один из основных элементов повышения производительности труда и эффективности производства, так как методы обработки, заложенные при проектировании изделий, во многом определяют качество готовых изделий.

Технологические особенности изготовления трикотажных изделий в основном определяются свойствами трикотажных полотен. Эти свойства, а именно, структура, волокнистый состав, высокая эластичность, прорубаемость трикотажа требует особенно тщательного выбора параметров технологической обработки изделий. Это в первую очередь касается выбора ниточных соединений – видов стежков и швов, ширины швов, частоты стежков, номеров игл и ниток.

При изготовлении трикотажных изделий в основном используются цепные одно-, двух-, трехниточные и комбинированные стежки, в том числе плоскошовные. Для соединения деталей используют краеобметочные, краеобметочные с распшиванием, кеттельные и стачные швы. Это обеспечивает высокое качество,