

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 распошиванием, кеттельные и стачные швы. Это обеспечивает высокое качество,