

служат основой при проектировании нового изделия.

Определение технически обоснованных затрат времени на технологические операции является наиболее сложной задачей технологического проектирования. Можно использовать затраты времени на операции, полученные в результате хронометражных наблюдений или опыта работы, а также, полученные путём расчёта, на основании исходных данных о длине, конфигурации срезов, о количестве деталей кроя. Для адаптации расчетных данных к достигнутому на конкретном предприятии уровню производительности труда используется коэффициент освоения,

Все базы данных, справочники и связи между ними должны быть доступными для изменения и постоянного пополнения в ходе работы.

УДК 687.02:658.011.56

К ВОПРОСУ АВТОМАТИЗАЦИИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ПОДГОТОВКИ НОВЫХ МОДЕЛЕЙ К ЗАПУСКУ В ПРОИЗВОДСТВО

Асс. Иванова Н.Н., к.т.н., доц. Чонгарская Л.М.

Витебский государственный технологический университет

В настоящее время швейные предприятия традиционно осуществляют технологическую подготовку производства: ручную или на компьютере, а составление схем разделения труда выполняется, как правило, вручную. Использование и освоение автоматизированной технологической подготовки производства существенно замедляется по сравнению с использованием конструкторской подготовки производства.

На сегодня известны отечественные и зарубежные системы автоматизированного проектирования одежды, в которых имеются подсистемы и модули "Технология". Однако на швейных предприятиях мало уделяют внимания автоматизированной технологической подготовке производства. Одна из причин связана с тем, что модуль "Технология" требует от предприятия создания собственной информационной базы (технологических операций, технических характеристик оборудования, временных нормативов и др.), и эта база, как правило, очень велика.

Справочники технологии обработки швейных изделий в электронном виде имеются как правило, только на крупных швейных предприятиях. Малые предприятия не в состоянии создавать собственные базы данных, так как это требует не только времени, но и немалых денежных средств. Необходимость же создания базы данных на предприятиях диктуется разнообразием и частой сменой моделей.

Решением данной проблемы является разработка такой базы данных, которая могла бы быть адаптирована для любого технологического процесса изготовления одежды.

УДК 677.074:687.157

ТЕПЛОЗАЩИТНЫЕ СВОЙСТВА ПАКЕТА МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ СПЕЦОДЕЖДЫ

Асс. Иванова Н.Н., студ. Шафар Е.С.

Витебский государственный технологический университет

Специальная одежда, обеспечивая безопасные условия труда, способствует повышению его производительности. Требования к защитным и эксплуатационным свойствам спецодежды обуславливаются конкретными условиями производственной деятельности человека. Однако вне зависимости от защитных свойств спецодежды

основное требование заключается в обеспечении нормального теплового состояния, которое является одним из условий сохранения комфортного самочувствия и высокой работоспособности человека.

Создание одежды для защиты от холода является сложной задачей, так как одежда должна удовлетворять комплексу требований, часто не совместимых друг с другом. Так, например, в одежде должны сочетаться малая масса и высокие теплозащитные свойства: малая воздухопроницаемость и достаточная влагопроницаемость, необходимая для обеспечения влагообмена человека с окружающей средой. Одежда должна защищать человека от внешней влаги и не препятствовать удалению влаги с поверхности тела, она также должна защищать человека от охлаждения в состоянии покоя и не вызывать перегрева при выполнении интенсивной физической работы.

Для повышения теплозащитных свойств пакета материалов особую роль играет его толщина. Толщина теплоизоляционного слоя пакета материалов должна изменяться в зависимости от климатических условий, времени года (зима – осень), условий труда, возраста, конструкции одежды, что в настоящее время при проектировании одежды обычно игнорируется.

УДК 677.017.826

ИССЛЕДОВАНИЕ ПИЛЛИНГУЕМОСТИ КОСТЮМНЫХ ТКАНЕЙ

К.т.н., доц. Кирьякова Т.Г., ст. преп. Лобацкая О.В., студ. Рамневак А.

Витебский государственный технологический университет

Пиллингуемость характеризуется способностью образовывать в процессе носки изделия на поверхности ткани небольшие шарики (пилли) из закатанных кончиков волокон. Пиллингуемость ткани зависит от волокнистого состава материала, структуры нитей, физико-механических свойств волокон. Большое значение имеет толщина и форма поперечного сечения волокон. Изделия из шерстяных волокон могут иметь пиллинг в начальный период их носки, но затем шарики отпадают с поверхности ткани. У изделий, содержащих химические волокна, пиллинг имеет устойчивый характер и портит внешний вид изделия. Так как в настоящее время химические волокна используют в смеси с натуральными волокнами, то определение пиллингуемости является обязательным исследованием, и нормируется стандартом на ткани разного волокнистого состава.

Испытаниям подвергались пять артикулов костюмных тканей, результаты сведены в таблицу, из которой видно, что наибольшей пиллингуемостью обладает ткань LAVINYA YC9001 (с волокнистым составом 90 % – хлопок, 10 % – эластан), что является не благоприятным фактором.

Таблица – Величина пиллингуемости ткани

№ обр.	Наименование и артикул ткани	Количество пиллей на 20 см ²	Нормативное значение
1	LAVINYA YC9001	2	Не более 4
2	K-419	0	
3	TWILL 14217	0	
4	YXD3637	1	
5	09с53	1	