

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 <sup>2</sup>	Нормативное значение
1	LAVINYA YC9001	2	Не более 4
2	K-419	0	
3	TWILL 14217	0	
4	YXD3637	1	
5	09с53	1	