

ОСОБЕННОСТИ АВТОМАТИЗИРОВАННОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ КОЛОДОК ГОЛОВНЫХ УБОРОВ НА ОСНОВЕ 3-МЕРНЫХ ОБРАЗОВ, ПОЛУЧЕННЫХ ПОСРЕДСТВОМ ВИДЕООЦИФРОВКИ

Современная одежда, в том числе головные уборы, характеризуются высокой вариабельностью и усложнением их геометрических форм. Наиболее эффективное изготовление качественных швейных изделий может быть обеспечено посредством использования в САПР швейного производства трехмерных цифровых моделей. Для создания виртуальных моделей производится геометрическое описание (оцифровка) поверхности физических объектов и/или их фрагментов, которое состоит в получении и обработке измерительной информации. Проведенные исследования в области информационного описания нерегулярных поверхностей показали, что наиболее эффективно процесс оцифровки реализуется посредством специальной компактной видеосистемы.

При использовании видеосистемы процесс проектирования колодок головных уборов заключается в следующем: после разработки эскиза головного убора изготавливается 3-мерный образ головного убора из пластического материала, который в дальнейшем оцифровывается с получением виртуальной модели. Доводка формы и технологическая доработка колодки производится на экране ЭВМ. Представленный процесс проектирования колодок головных уборов создает предпосылки для комплексной автоматизации процесса изготовления колодок, создания единой системы хранения и поиска информации по уже созданным моделям, сокращает затраты времени на разработку колодок головных уборов сложных форм, позволит интегрировать методы массового производства с развитой службой персонализированного сервиса.

УДК 687.016.5

*Студ. Упатова Е.В., студ. Давыденкова В.П.,
доц. Ботезат Л.А., доц. Верховец Л.Я. (ВГТУ)*

РАЗРАБОТКА МОДЕЛИ ПРЕДСТАВЛЕНИЯ ИСХОДНОЙ ИНФОРМАЦИИ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ ОДЕЖДЫ

Исходная информация для проектирования одежды представлена в виде карты сетевого мышления (КСМ). В основу ее разработки положена система показателей качества и требований, предъявляемых к одежде. Центром разработанной КСМ является проблема создания универсальных конструкций одежды (УКО) для взрослых и детей.

Узловая структура КСМ образована ветвями, характеризующими направления (темы), подлежащие изучению в процессе создания УКО. Задачи, решаемые при этом, определяют:

- характеристику ассортимента УКО;
- разработку принципов их создания;
- анализ конструкций и методов изготовления изделий в условиях промышленного производства и др.

В качестве примера приведена характеристика принципов подхода к процессу проектирования воротников женских блузок и мужских сорочек. Анализируя конструкции и методы изготовления воротников мужских сорочек и женских блузок целесообразно при проектировании универсальных конструкций использовать следующие типы воротников: сорочечный с отрезной стойкой; сорочечный с имитацией отрезной стойки; стояче-отложной воротник с отделочной строчкой по линии перегиба стойки на участке между плечевыми швами; воротник типа «апаш».

Проектирование указанных типов воротников осуществляется на основе единых принципов подхода:

- к выбору основных конструктивных параметров (например, оптимальная высота стойки 2,5-3,0 см);
- к оформлению концов воротников, линий отлета и стойки;
- к определению состава материалов пакета и принципов его построения.

Вышеизложенное способствует развитию принципов конструирования одежды, расширяет возможности использования компьютерной графики.

УДК 687.02

*Студ. Федченко Е.А.,
доц. Ванина Т.М.,
ст. преп. Ивашкевич Е.М. (ВГТУ)
преп. Герасимович О.В. (ВГТК)*

ОСОБЕННОСТИ ОРГАНИЗАЦИИ РАБОТЫ ГИБКИХ ПОТОКОВ

Для выпуска высококачественных изделий разнообразных по конструкции, модельным особенностям, применяемым материалам необходим поиск более гибких форм организации технологических потоков (ТП).

Под гибкостью организационной формы потока следует понимать такую производственную структуру поточной линии, которая должна обеспечить переход на новый ассортимент с незначительной перестройкой потока и частичной заменой оборудования.

Обеспечение гибкости в наибольшей степени достигается в потоках, организованных на принципе выделения модулей (нескольких видов оборудования на одного исполнителя), а также в «пилот-линиях», внедренных на швейных предприятиях Беларуси зарубежными консалтинговыми фирмами.

Для эффективности первых предпочтительна минимизация видов оборудования в модуле при максимально возможной их загрузке, а также минимальная перестройка ТП при переходе на новый ассортимент или модель. Основными признаками в организации «пилот-линий» являются подключение оборудования на высоте 2,1-2,2 м от уровня пола, замена междустойл передвижными средствами (столики, кронштейны, подставки второго уровня и т.п.), на которые раскладывается весь комплект изделия в нужном количестве и в строго определенном порядке; оборудование при этом выстраивается в одну линию. Рекомендуется устанавливать оборудование с одной стороны на неподвижных, а с другой – на подвижных опорах. Межоперационный запас в «пилот-линиях» должен быть не менее трех тележек.

Таким образом, разработка и внедрение новых видов организации ТП позволит плавно переходить от модели к модели, а также от одного вида ассортимента к другому.

УДК 687.023

*Доц. Филимонова Р.Н.,
доц. Гарская Н.П.,
доц. Шайдоров М.А.,
асс. Бодяло Н.Н. (ВГТУ)*

ПРОБЛЕМЫ НЕТРАДИЦИОННЫХ НИТОЧНЫХ СОЕДИНЕНИЙ В ОДЕЖДЕ

В настоящее время при изготовлении одежды стали широко применяться нетрадиционные способы ниточных соединений деталей из основных материалов: стачные швы взаутожку с припусками швов наружу; накладные швы с открытым срезом для неосыпающихся тканей с начесом; накладные швы с закрытым срезом, обметанным припуском наружу; швы встык и накладные с использованием обметочных, зигзагообразных и плоскошовных строчек.