

ЛИТЕРАТУРА

1. Кэйитиро Кайто. Проектирование одежды // Jpn. Res. Text. End Uses, 1988, vol 29, № 12.- р. 98-102.
2. Чубарова З.С. Методы оценки качества специальной одежды. - М.: Легпромбытиздат, 1988.- 160 с.
3. Бардин К.Б. Проблема порога чувствительности и психофизические методы – М., 1976. – 312 с.
4. Ратанова Т.А. Субъективное шкалирование и объективные физиологические реакции человека. - М., 1990. – 446 с.

УДК 687.02.658.011.54/58

К вопросу совершенствования технологической подготовки швейного производства

О.Н. САФОНОВА, Н.Н. ИВАНОВА

(Витебский государственный технологический университет, Беларусь)

С увеличением ассортимента выпускаемых изделий возникает необходимость в сокращении сроков подготовки производства новых моделей. Однако производительность труда инженерно-технических работников швейного производства в этой сфере остается на прежнем уровне, все задачи подготовки производства решаются традиционным образом, основанном на личном опыте и интуиции инженерно-технического персонала в решении основных задач. Так как объем технологической информации постоянно растет, а методы решения задач не совершенствуются, уровень производительности труда в сфере подготовки производства значительно ниже, чем в основном производственном процессе. Качество принимаемых технологических решений не всегда бывает удовлетворительным, так как не во всех случаях имеется реальная возможность провести анализ возможных вариантов, учесть все факторы, влияющие на выбор окончательного решения. Одним из перспективных подходов к совершенствованию подготовки производства и проектированию технологических процессов является использование ЭВМ, которая позволит улучшить качество принимаемых решений, для решения творческих задач, направленных на совершенствование производства, создание новых, прогрессивных методов обработки и технологических процессов в целом. В связи с этим разрабатываются автоматизированные базы данных для облегчения работы технолога, так называемые АРМ-технолога.

На этапе составления последовательности обработки узлов должен быть принят единый подход и терминология написания неделимых операций, чтобы исключить ошибки и непонимания компьютерной программой при дальнейшем формировании организационных операций.

При составлении программы формирования организационных операций предлагается брать за основу первое слово в наименовании технологических операций базы данных обработки узлов швейных изделий. Например, стачать, притачать, обтачать, приутюжить, разутюжить, заутюжить, выутюжить и т.д.

Комплектование организационных операций необходимо выполнять с учетом правил составления схемы разделения труда. Наиболее важным моментом необходимо принять сохранение технологических связей процесса изготовления

изделия, использование параллельности в обработке узлов изделия, соблюдение специализации операций по виду применяемого оборудования.

Для автоматизированного комплектования неделимых операций в организационные операции удобнее комплектовать по терминам в зависимости от возможности выполнения операций на одном рабочем месте.

Проведен анализ технологических операций и выделены следующие группы:

- Операции, выполняемые на универсальной машине: стачать, обтачать, притачать, настроить, прострочить, закрепить, втачать, прикрепить, скрепить, окантовать (спецприспособление).

- Операции, выполняемые на утюге: приутюжить, приклеить, разутюжить, заутюжить.

- Операции, выполняемые на прессе: сформовать, сутюжить, приутюжить.

- Операции, выполняемые на полуавтомате: обметать, пришить, притачать, закрепить.

- Операции, выполняемые на спецмашине: расстрочить, настроить, скрепить, подшить, застрочить, обметать, прострочить.

Для удобства составления программы для автоматизации процесса комплектования организационных операций оборудованию одного вида предлагается присвоить определенный цвет. Так, операциям, выполняемым на универсальной машине, может быть присвоен один цвет, второй цвет операциям, выполняемым на утюге, третий цвет операциям, выполняемым на прессе, четвертый цвет операциям, выполняемым на полуавтомате, пятый цвет операциям, выполняемым на спецмашине.

Оттенки цветов необходимо предусмотреть для нежелательного (недопустимого) объединения технологических операций в организационные. Также необходимо предусмотреть корректирование возможностей объединения видов оборудования. Насколько быстро и качественно будут составлены технологические процессы потоков, зависит от профессионализма и опыта технолога.

Сегодня предприятия швейной отрасли могут сохранить свою жизнеспособность только при быстром реагировании на изменения и запросы рынка, а это возможно достигнуть путем совершенствования технологической подготовки производства. Современное состояние автоматизации технологической подготовки производства требует новых подходов повышения эффективности производства, соответствующих уровню развития информационных технологий, обеспечивающих предприятия единой информационной средой для качественного управления всеми процессами.

УДК 687.112

Сравнительный анализ качества изготовления мужских костюмов на различных швейных предприятиях*

М.Ю. КОЛОМЦЕВА

(Ивановский государственный политехнический университет)

В работе рассмотрено и выполнено сравнение производств мужских костюмов на различных предприятиях России и качества их продукции. Все анализируемые предприятия могут быть отнесены к одной группе, поскольку являются