

чеством рабочих в потоке для этих 13 моделей. Результаты расчетов представлены в таблице 2.

Таблица 2 – Расчет коэффициента загрузки оборудования в зависимости от количества рабочих

Количество рабочих, чел.	Коэффициент загрузки оборудования по моделям												
	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
32	0,81	0,84	0,75	0,75	0,81	0,81	0,91	0,81	0,81	0,91	0,81	0,94	0,99
33	0,85	0,82	0,82	0,79	0,82	0,82	0,91	0,79	0,82	0,91	0,82	0,94	0,97
34	0,85	0,88	0,88	0,88	0,79	0,79	0,91	0,76	0,94	0,88	0,94	0,91	0,97
35	0,86	0,89	0,86	0,89	0,80	0,80	0,89	0,77	0,94	0,91	0,94	0,92	0,94
36	0,89	0,89	0,94	0,83	0,83	0,83	0,86	0,75	0,94	0,89	0,94	0,89	0,97
37	0,89	0,86	0,92	0,84	0,81	0,81	0,89	0,76	0,94	0,95	0,94	0,87	0,95
38	0,92	0,87	0,89	0,82	0,84	0,84	0,89	0,87	0,95	0,95	0,95	0,87	0,92
39	0,90	0,90	0,90	0,85	0,85	0,85	0,87	0,90	0,92	0,92	0,92	0,88	0,90
40	0,85	0,88	0,88	0,83	0,88	0,88	0,88	0,90	0,93	0,93	0,93	0,88	0,88
41	0,88	0,85	0,85	0,83	0,93	0,93	0,83	0,85	0,93	0,93	0,93	0,39	0,40
42	0,81	0,88	0,86	0,86	0,90	0,90	0,83	0,86	0,95	0,93	0,95	0,38	0,42
43	0,84	0,86	0,77	0,84	0,91	0,91	0,84	0,84	0,91	0,93	0,91	0,38	0,41
44	0,82	0,82	0,77	0,80	0,89	0,89	0,91	0,86	0,82	0,95	0,82	0,37	0,42

Анализ данной таблицы показал, что уже на этапе технологической последовательности по предлагаемой методике расчета коэффициента загрузки оборудования можно определить для каждой модели рациональное количество рабочих в потоке, обеспечивающее его максимальное значение, а следовательно, и максимальную загрузку оборудования.

#### Список использованных источников

1. Мишенин, О. Оптимизация мощности технологических процессов по изготовлению швейных изделий / О. А. Мишенин, Ю. В. Пархоменко // В мире оборудования. – 2008. – №1(76). – С.18-19.

УДК 687.016 : 005.52

### РАЗВИТИЕ ПРИНЦИПОВ ФОРМИРОВАНИЯ ПРОМЫШЛЕННЫХ КОЛЛЕКЦИЙ ОДЕЖДЫ

**Л.А. Ботезат**

Одной из приоритетных задач, решаемых при создании новых моделей одежды, является поиск оптимальных ПКР, которые по своим показателям превосходят ранее созданные. Целью работы явилось развитие принципов принятия ПКР в процессе конструирования одежды.

Основные задачи исследования:

- проведение анализа существующих методов выбора ПКР различных промышленных изделий;
- изучение возможности их реализации в процессе конструирования одежды.

В качестве объектов исследования приняты ПКР женской верхней одежды для младшей возрастной группы.

Анализ принципов обоснования ПКР в различных отраслях промышленности показал, что эффективность процесса выбора решений повышается при использовании специальных методик. При этом установлено следующее:

- в любой области деятельности может быть применена методология менеджмента рисков;
- процесс менеджмента рисков является непрерывным и направленным на устранение и снижение существующих рисков;
- на достижение результата по уменьшению рисков способствует диагностика потенциальных проблем и планирование мероприятий по уменьшению их воздействий.

Выполненная работа показала, что при создании коллекций новых моделей одежды специфическими источниками рисков являются:

- недостаточная оценка общемировых тенденций в производстве швейных изделий;
- недостоверность полученных результатов социологических и маркетинговых исследований (неопределенность или неверное установление требований к одежде);
- использование устаревшей или неотработанной технологии проектирования и производства изделий;
- недостаточная компетентность проектировщиков (каждый дизайнер и конструктор обладает определенными субъективными профессиональными знаниями);
- возможность потерь, связанных с выбором решения в условиях неопределенности;
- экономические условия и др.

В работах, выполненных в области менеджмента рисков, указаны основные черты риска: противоречивость, альтернативность и неопределенность. При проектировании одежды массового производства противоречивость в риске выражается в неприятии новых тенденций стиля и моды, неумении и или нежелании видеть перспективу развития ассортимента материалов и изделий из них. Альтернативность риска возникает еще на стадиях предпроектных исследований и предполагает необходимость выбора из двух или нескольких возможных вариантов решений. Поскольку всегда есть возможность выбора, всегда возникает рискованная ситуация, а, следовательно, можно констатировать, что полное устранение риска невозможно. Неопределенность риска может проявляться при использовании неполной или неточной информации об условиях реализации проекта – кому, какой ассортимент одежды, из каких материалов и в каком количестве следует произвести.

Для обоснованного принятия проектно - конструкторских и других решений одежды была разработана концепция снижения рисков на различных этапах жизненного цикла швейных изделий. При этом был предложен алгоритм процесса принятия ПКР, содержащий эталонный способ оценки ПКР с использованием мат-

риц потребительских предпочтений и структурирования характеристик готовых изделий. Матрицы потребительских предпочтений разрабатывались на основе результатов анкетирования потребителей (строки) и с учетом контрольных характеристик качества одежды (столбцы). Матрицы структурирования характеристик готового изделия - эталона содержали контрольные параметры (столбцы) и характеристики компонентов готового изделия (строки).

В результате анализа данных, представленных в матрицах потребительских предпочтений, установлено, что для принятия рациональных ПКР необходим учет места в рейтинге, занимаемого той или иной характеристикой одежды: чем выше занимаемое место, тем предпочтительнее использование данной характеристики в процессе создания новой модели. При сочетании характеристик, занимающих различное место в рейтинге, возрастает риск неудовлетворения потребителя и, тем самым, снижение прибыльности от продаж.

Предложенная концепция обоснования ПКР способствует уменьшению степени риска в процессе принятия художественных и конструкторских решений. Алгоритм процесса проектирования коллекций новых моделей одежды может быть использован для формирования качества изделия на этапе проектирования. При этом появляется возможность определения необходимости проектирования принципиально новых изделий, либо модификации имеющихся проектных решений. Результаты исследования позволили развить теоретическую базу конструирования одежды массового производства и предложить концепцию процесса снижения риска при разработке оптимальных ПКР одежды.

УДК 687.03.076:665.93

## **АНАЛИЗ СОВРЕМЕННОГО АССОРТИМЕНТА КЛЕЕВЫХ ПРОКЛАДОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ**

***Н.Н. Бодяло, Н.П. Гарская, Р.Н. Филимоненкова, В.Т. Голубкова***

Постоянное расширение ассортимента тканей и возникновение новых технологий по их обработке обуславливают соответственно появление новых прокладочных материалов. По химическому составу и свойствам наиболее широкое применение в швейной промышленности получили клеевые материалы из термопластичных полимеров. В настоящее время на рынке представлен широкий ассортимент термоклеевых прокладочных материалов различного целевого назначения, отличающийся поверхностной плотностью, видом и волокнистым составом текстильной основы, видом и химическим составом клеевого покрытия, режимами дублирования.

Выбор термоклеевых прокладочных материалов диктуют, прежде всего, вид одежды и особенности основного материала. Чем реже клеевая точка и тоньше прокладка – тем мягче гриф ткани, следовательно, такие прокладки необходимо применять для легких, «летающих» силуэтов. В моделях с преобладанием прямых линий и строгих форм применяются прокладки с усиленными формообразующими свойствами. Для легких блузочных тканей применяются самые тонкие флизелиновые или тканые прокладки. Количество применяемых в одном изделии прокладочных материалов может быть разным и зависит от проектируемой формы одежды и требований к ней, количества и площади дублируемых деталей и их участков, желаемого уровня качества.