

Каждое предприятие и каждый технолог самостоятельно может решать, каким образом, из каких составляющих частей, по какому принципу будет создана база данных. Программа не накладывает никаких ограничений, по схеме систематизации данных. Это могут быть как операции разделенные по назначению (намелка, стёжка, настрачивание на утеплитель, прокламелин, пришивание пуговиц и т. д.), из которых можно выбирать нужные для конкретной модели; могут быть уже готовые наборы операций, созданные для базовых методов обработок. Систематизировать все данные можно по разделам, которые в свою очередь могут подразделяться на более конкретизированные. Например, раздел карманы верха можно разделить на карманы прорезные, накладные. В свою очередь прорезные могут делиться на карманы с обтачками, с обтачками на молнии, с листочкой, с обтачками и клапаном и т. д. Чтобы исключить чтение обработок различных вариантов (например листочки втачные, настрачные и т.д.), которых может быть множество, необходимо прикреплять схемы узлов, тогда, листая варианты, технолог быстро найдет наиболее подходящий вариант и скопирует его в свою последовательность.

Все элементы в базе данных должны быть обязательно пронормированы. Только тогда экономия времени будет очевидной, а затраты времени на одинаковые операции будут едины во всех моделях, так как различные нормы времени вызывают много нареканий со стороны исполнителей.

Но если на этапе заготовки несложно выделить различные узлы и их виды, то монтаж разделить на отдельные группы достаточно сложно. Здесь каждый технолог должен сам составить схему, по которой ему будет удобно работать. Не нужно забывать, что подобные базы данных наиболее эффективно создавать для каждого заказчика отдельно (если это постоянный заказчик), так как в пределах одного заказа чаще всего и заготовительные и монтажные операции подразделяются более чётко.

Можно предложить в монтаже иметь два варианта разделения:

- по небольшим узлам (обработка боковых, плечевых срезов, обработка края борта, соединение воротника, рукавов с изделием, обработка низа изделия и т. д.) – тогда при составлении последовательности можно выбирать необходимые операции в нужной последовательности. Этот вид больше подходит для нестабильных конструкторских и технологических решений;
- готовыми решениями монтажа (монтаж верха: может зависеть от втачивания рукава в открытую или закрытую пройму, соединение с подкладкой, притачивание планки: насквозь, втачивание между деталями и т. д.) – такой вид систематизации подходит при унифицированных обработках.

Осуществление данных задач возможно за счёт автоматизации их решения. Уровень компьютеризации производственных процессов в швейном производстве сравнительно невелик из-за большого удельного веса логических и творческих задач, которые не всегда удаётся формализовать. Поэтому одной из актуальных проблем является поиск таких технологических решений производственного процесса, которые поддаются формализации.

Одним из перспективных подходов к совершенствованию подготовки производства и проектированию технологических процессов является создание и внедрение автоматизированных рабочих мест технологов.

УДК 677.027:747

ПРОИЗВОДСТВО ШТОР В УСЛОВИЯХ САЛОНА-МАГАЗИНА

Иванова О.В., доц.,

ФГБОУ ВПО «Костромской государственный технологический университет»,
г. Кострома, Российская Федерация

Салон-магазин штор – динамично развивающееся направление малого и среднего бизнеса в легкой промышленности и сфере услуг. Растущее число фирм, предлагающих услуги текстильного дизайна, стимулирует обострение конкурентной борьбы и вынуждает производителей повышать конкурентоспособность декоративных изделий. Не исключением стали и салоны-магазины, предлагающие услуги декорирования интерьера текстилем, выбора декоративных тканей и пошива штор. Проблема экспансии азиатских производителей наименее всего затронула деятельность мелких предприятий вышеуказанного сектора, так как их деятельность изначально не была нацелена на массового потребителя. Основная стратегия деятельности – удовлетворение индивидуальных потребностей конкретных потребительских сегментов различного уровня доходности. Приобретая продукцию, потребитель любого уровня обеспеченности ожидает получить хорошее качество за удовлетворительную цену. Поэтому проблема производства качественных изделий особенно остро стоит при индивидуальном подходе декорирования интерьера и выполнении декоративных изделий в единственном экземпляре по четко заданным параметрам окружающего пространства.

Форма представления товара и услуги «салон-магазин» обладает особенностями, определяющими их преимущества перед крупным производством: быстрая адаптация к местным условиям рынка конкретного города; гибкость и оперативность принятия решений в связи с малым штатом сотрудников (директор, менеджер, дизайнер); производство изделий малыми партиями, так как большая часть изделий производится на заказ (швейных цех обычно располагается на окраине города, торговые точки – в районах с развитой инфраструктурой); возможность реализовать свои идеи, проверить способности при проектировании одного-двух изделий, разработанных в салоне, нет необходимости запускать серийное производство; низкая потребность в материальных затратах, так как большая часть материалов и фурнитуры поставляется на заказ; возможности быстрого изменения ассортимента изделий текстильного декора и отслеживания реакции

потребителей на данный товар (в том числе путем наблюдения поведения потребителей в торговом зале, анкетирования).

Технология изготовления декоративных изделий для интерьера несколько отличается от технологии изготовления одежды. Это обусловлено рядом особенностей, например, большая длина срезов, площадь деталей, специфика применяемых полотен.

Декоративные изделия в основном изготавливают по индивидуальным заказам, их отличительной особенностью является большой объем ручных операций. Все операции связанные с изготовлением модели от раскроя до окончательной влажно-тепловой обработки выполняет одна швея. Она оценивает и качество выполнения каждого элемента. Поэтому необходимо упорядочение затрат времени на выполнение операций по изготовлению декоративных изделий с учетом сложности формы и особенностей технологической обработки в рамках малых предприятий аналогично нормам трудоемкости, существующим для одежды.

При получении сложных форм часто используют метод макетирования. Например, при изготовлении чехлов на стулья, кресла, диваны, пуфики, банкетки, прикроватные тумбочки лекала уточняют и дорабатывают по макетам, проверяют функциональность и эргономичность конструкции.

Выполнение свагов и ламбрекенов со складками требует много времени, так как ткань кроют под углом к нитям основы для обеспечения эстетичного складкообразования, а сборку свага производят в несколько этапов с использованием примерочного стенда.

Трудоемкость выполнения операций зависит от модели, используемых материалов и фурнитуры.

Основными критериями качества декоративных изделий являются потребительские и технико-экономические. К группе потребительских критериев можно отнести: эстетические: рациональность формы, целостность композиции, товарный вид, качество технологической обработки, информационная выразительность; эксплуатационные: экологическая безопасность, долговечность, удобство ухода за изделием, свойства материалов; назначение: функциональные, социальные, полезность.

К группе технико-экономических критериев можно отнести: экономический (стоимостной: закупочная и реализационная цена материала система скидок и бонусов); стандартизации и унификации; технологический (качество пошива, ВТО, свойства материалов).

Для текстильно-декоративных изделий характерны дефекты, возникающие в результате ошибок, которые носят дизайнерский и технологический характер, а также в результате нарушения исходных условий разработки.

При декорировании интерьера контроль качества выполняют последовательным осмотром полуфабриката по каждому показателю качества. Эстетические показатели качества изделия должны быть полностью отработаны, согласованы с клиентом на этапе эскизного проекта. В процессе пошива могут вноситься небольшие корректировки, кардинально не меняющие конструкцию. Показатели надежности будущего изделия также формируются в процессе разработки модели и подборе материалов. Уровень технико-экономических показателей определяет профессионализм фирмы, оказывает значительное влияние на трудоемкость изготовления, качество выпускаемой продукции, что в конечном итоге определяет цену изделия. Выявление отклонений по одному из показателей часто определяет будущий ценовой уровень разработки. Все обнаруженные дефекты и отклонения фактических значений показателей от эталонных устраняются по мере их выявления, если дефекты относятся к устранимым. Например, можно корректировать дефекты пошива – пропуск стежков, кривизна строчек. Наличие неустраняемых дефектов (дефекты ткани, дефекты при ВТО) в продукции требует установления скидки, в противном случае изделия не найдут своего покупателя.

Таким образом, рассмотрены особенности производства штор в условиях салона-магазина. Показаны основные этапы проектирования, производства и оценки качества декоративных изделий, возможные проблемы и пути их решения.

УДК 685.34.025.223

РАЗРАБОТКА ОПТИМАЛЬНОЙ КОНСТРУКЦИИ МУЖСКИХ МОКАСИН-БОТИНОК С ТРИКОТАЖНЫМИ ВСТАВКАМИ

**Ильющенкова Е.Ю., студ., Смелкова С.В., доц., Линник А.И., доц.,
УО «Витебский государственный технологический университет»,
г. Витебск, Республика Беларусь**

Разработка нового ассортимента мокасин – это всегда актуальное направление. В отечественной и зарубежной обувной промышленности наметилась тенденция в развитии и расширении ассортимента за счёт выпуска различных конструкций мокасин. Это обувь в стиле унисекс, и она одинаково подходит как женщинам, так и мужчинам. В мокасинах настолько оптимально подобрано соотношение элегантности и комфорта, что с этой точки зрения им практически нет альтернативы.

Изначально мокасины получили известность как национальная обувь американских индейцев. В Европу мокасины «приехали» вместе с картошкой, табаком, чаем и кофе. Исторические исследования являются ценнейшим источником для создания новых моделей. Никакая обувь не заменит нам мокасины. Они универсальны.

Анализ конструктивных решений мокасин показал, что наиболее часто применяется заготовка с союзкой целого кроя, одновременно закрывающая носочно-пучковую часть следа колодки и переходящая на её боковую поверхность до места соединения со вставкой овальной формы.