

демонстрація моделей на тривимірному віртуальному манекені, специфікація, розмірні таблиці, тощо.

Впровадження нових форм виробництва, зміна формату проектного процесу, автоматизація проектування сформувала нове бачення завдань, які вирішує дизайнер одягу. Відповідно, важливим є дослідити існуючі форми та методи застосування САПР, графічні можливості ПК і програм-редакторів, виявити і обґрунтувати доцільність та межі їх використання. Вирішення вказаних завдань дозволить вдосконалити проектні технології, розширить проектний простір, разом із колом професійних обов'язків дизайнера.

#### Література

1. Агошков Л.О. Проектування одягу раціональними серіями / Л.О.Агошков, М.В. Колосніченко, Г.І.Кононенко. – К. : Арістей, 2008. – 116 с.
2. Колосніченко М.В. Комп'ютерне проектування одягу : Навчальний посібник / М.В. Колосніченко, Ю.В. Щербань, К.Л. Процик. – К. : «Освіта України», 2010. – 236 с.
3. Процик К.Л. Етапи розробки нових моделей одягу в сучасних САПР / К.Л.Процик // Легка промисловість, 2007. –№3. – С. 46-47.
4. Чупріна Н.В. Етапи та критерії формування індустрії моди / Н.В. Чупріна // Актуальні проблеми історії, теорії та практики художньої культури. – 2014. – Вип. 32. – С. 348-357. [Електронний ресурс]. - Режим доступу : <http://nbuv.gov.ua/>.

**УДК 687:658**

А.І.ПОПОВА  
Мукачівський державний університет

### **ВПЛИВ ЧАСТОТИ ЗМІНИ АСОРТИМЕНТУ ВИРОБІВ ПІДПРИЄМСТВА НА ТЕХНІКО-ЕКОНОМІЧНІ ПОКАЗНИКИ ПОТОКУ**

Забезпечення споживчої цінності швейних виробів, як результату виробничого процесу є найважливішим завданням в сучасних умовах виробництва. Ринкові вимоги до швейних підприємств вимагають технічних рішень направлених на адаптацію підприємств до виготовлення різнопланового асортименту, впровадженню гнучкої організації виробництва. інтенсифікацію технологічних процесів, та зростанню їх економічної ефективності [1].

Підвищення гнучкості організаційних форм швейного виробництва в умовах інтенсифікації оновлення продукції базується на удосконаленні системи підготовки виробництва [2].

Мета даної роботи полягає у визначенні впливу частоти зміни асортименту виробів підприємства на техніко-економічні показники потоку. на прикладі роботи підприємства ТзОВ СП «Віадук», що спеціалізується на виготовленні жіночого одягу. Виготовлення якісного жіночого одягу передбачає вирішення багатьох завдань дизайнерського, технічного, організаційного, соціального рівня. Для досягнення поставленої мети у даній роботі вирішувались наступні завдання: аналіз частоти зміни асортименту жіночого одягу на підприємстві протягом року; аналіз роботи технологічних потоків діючого підприємства ТзОВ СП «Віадук».

Форма організації потоку – це комплексна характеристика швейного потоку [3]. Технологічні потоки швейного виробництва можуть бути

охарактеризовані багатьма показниками: потужністю, структурою, рівнем технічного оснащення, рівнем спеціалізації, ритмом роботи, способом запуску моделей, засобом транспортування предметів праці, розміщенням робочих місць, наступністю змін, формою організації[3]. Проаналізувавши роботу агрегатно-групових потоків ТзОВ СП «Віадук» по виготовленню жіночого одягу встановлено, що дане підприємство працює в умовах давальницьких схем з іноземними замовниками та виготовляє вироби різних видів і серій. Освоєння нових видів виробів або нових моделей на підприємстві характеризується втратами у випуску продукції і зниженням техніко-економічних показників потоків. Розміри серій виготовлених виробів коливаються в межах від 100 до 5000 одиниць, що порушує пропорції функціонування серійного виробництва.

Перебудова швейних потоків на випуск нових моделей або виробів іншого асортименту, що відрізняється матеріальними і трудовими затратами, а також технологією обробки, потребує: часткової або повної заміни технології; заміни складу та переналагодження застосовуваного обладнання і оргтехоснащення; переспеціалізації робочих місць і освоєння у зв'язку з цим нових операцій та нових видів обладнання. З метою встановлення впливу частоти зміни асортименту виробів на техніко-економічні показники потоку здійснено аналіз роботи технологічних потоків діючого підприємства (1потік – 125 працюючих, 2 потік – 50 працюючих) за період освоєння нових моделей або нових видів виробів у потоці приймався термін досягнення планового обсягу їх випуску при відповідному рівні якості продукції. Величина втрат визначалася як різниця між плановим і фактичним випуском виробів у потоці за днями від початку запуску нової моделі до моменту досягнення в потоці планових техніко-економічних показників і стабілізації обсягів виробництва продукції. На основі аналізу фактичних даних з втрат у випуску нових моделей було здійснено їх групування залежно від річної потужності потоків та визначено їх середнє значення (табл.1).

Таблиця 1

**Втрати обсягів виробництва при запуску нових моделей залежно від потужності, до впровадження гнучких організаційних потоків (величина серії 2900 одиниць)**

Чисельність працівників, роб.	Форма організації потоку	Річна потужність потоку, тис. од.	Середня кількість перебудов потоку за рік	Середня тривалість освоєння, днів	Середні втрати за день, од.	Середньорічні втрати у випуску виробів на період освоєння	
						тис. од.	%
125	АГП	111,528	45	4	18	4,66	4,18
50	АГП	80,028	27	6	14	3,62	4,50

З даних таблиці 1 випливає, що для потоків з річно потужністю 111,528 тис. од. втрати в середньому становлять 4,66 тис. од. від річного випуску виробів, а для потоків потужністю 80,028 тис. од. становить 3,62 тис. од. Із зростанням частоти зміни асортименту – запуску нових видів виробів також збільшується середня кількість перебудов потоку, оскільки скорочується тривалість проходження серій.

Отже часті переналадки технологічних процесів на виготовлення нових моделей, а також нових видів виробів призводять до значних втрат у продуктивності праці та зменшення випуску продукції, а також до зниження техніко-економічних показників потоку.

#### **Література**

1. Современные формы и методы проектирования швейного производства / Т.М. Серова, А.И. Афанасьева, Т.И. Илларионова, Р.А. Даль. – М. : Московский государственный университет дизайна и технологии, 2004 – 288 с.
2. Бабаджанов С.Г. Экономика предприятий швейной промышленности / С.Г. Бабаджанов, Ю.А. Доможиров – М. : АСADEМІA, 2003 – 250 с.
3. Мурыгин В.Е. Основы функционирования технологических процессов швейного производства / В.Е. Мурыгин, Е.А. Чаленко. – М. : «Компания Спутник», 2001 – 299 с.

**УДК 687:658**

**А.І.ПОПОВА, С.Н. ПОЛУДА**  
Мукачівський державний університет

### **ВПЛИВ ЦИКЛІВ ПРАННЯ НА ЕКСПЛУАТАЦІЙНІ ВЛАСТИВОСТІ ПАКЕТІВ МАТЕРІАЛІВ ДЛЯ ВИГОТОВЛЕННЯ ЧОЛОВІЧИХ ПІДЖАКІВ**

Розширення асортименту конкурентоспроможних чоловічих піджаків можливе лише при забезпеченні належного рівня їхньої якості та надійності. Значною мірою на якість виробу, його зовнішній вигляд, формостійкість, зручність при експлуатації, а також можливість застосування сучасної технології та устаткування для його виготовлення, впливає підбір пакету матеріалів, який би забезпечував виробам із костюмних тканин збереження гігієнічних, механічних, поверхневих та інших показників. Якість, зовнішній вигляд, зручність догляду за чоловічим піджаком під час його експлуатації залежить від здатності пакету матеріалів на протязі тривалого часу зберігати надану формостійкість [1].

Особливий інтерес при визначенні експлуатаційних властивостей пакетів матеріалів представляє вплив експлуатаційних навантажень на пакет матеріалів в тому числі прання, оскільки, для тканин різного волокнистого складу можливим є різне їх відношення до дії цього чинника. У зв'язку з цим актуальним є вивчення впливу багаторазового прання на показники жорсткості пакету матеріалів. При пранні чоловічих піджаків на пакет матеріалів впливає ряд фізичних, фізико - механічних та механічних факторів, які в комплексі руйнують структуру пакету матеріалів, погіршують його механічні та фізичні властивості: при пранні – миючий розчин, механічні дії, підвищена температура; при сушці – фактори світлопогоди; при прасуванні – підвищена температура гладильної поверхні.

Мета даного дослідження полягає у визначенні впливу циклів багаторазового прання на показники жорсткості пакетів матеріалів. В зв'язку з чим застосовано теоретичні та експериментальні методи текстильного матеріалознавства для визначення показників формостійкості матеріалів та пакетів на їх основі. В ході роботи вивчався процес впливу кількості циклів прання на зміну показників жорсткості пакетів матеріалів.



# МУКАЧІВСЬКИЙ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ

89600, м. Мукачево, вул. Ужгородська, 26

тел./факс +380-3131-21109

Веб-сайт університету: [www.msu.edu.ua](http://www.msu.edu.ua)

E-mail: [info@msu.edu.ua](mailto:info@msu.edu.ua), [pr@mail.msu.edu.ua](mailto:pr@mail.msu.edu.ua)

Веб-сайт Інституційного репозитарію Наукової бібліотеки МДУ: <http://dspace.msu.edu.ua:8080>

Веб-сайт Наукової бібліотеки МДУ: <http://msu.edu.ua/library/>