

здатні виступати PR-менеджерами ВНЗ і комунікаторами в відносинах ВНЗ – місцева громада або і регіон. Саме викладачі соціогуманітарного циклу виступають найбільш активним громадськими діячами місцевого рівня. Саме вони, більшою мірою, формулюють і реалізують т. зв. місію університету як інтелектуальною, інноваційного, культурного центру громади – регіону. Не слід забувати, що викладачі соціогуманітарних дисциплін складають вагомую частку викладацького складу з науковими ступенями. Адже даний формальний показник не відмінений, а в умовах невизначеності пенсійного законодавства ситуація з кадровим складом набуває певної проблеми. Та ми вимушені визнавати і аргументи противників такого збереження. В таких умовах викладачі соціогуманітарних дисциплін повинні бути готові до негативного розвитку ситуації і шукати нову роботу.

УДК 687:658

Н.І.БОКША
Мукачівський державний університет

АНАЛІЗ ШЛЯХІВ ОПТИМІЗАЦІЇ ФУНКЦІОНАЛЬНИХ МОЖЛИВОСТЕЙ ШВЕЙНОГО ОБЛАДНАННЯ УНІВЕРСАЛЬНОГО ПРИЗНАЧЕННЯ

У сучасному ринковому середовищі за умов жорсткої конкуренції швейні підприємства знаходяться в постійному пошуку джерел підвищення продуктивності та оптимізації виробництва і зменшення ресурсозатрат. При цьому значна роль у вирішенні цих завдань покладається на сучасне швейне обладнання, технічні можливості якого забезпечують стабільну, прогнозовану якість і продуктивність.

Розвиток сучасного технологічного швейного обладнання і швейної справи рухається в таких основних напрямках:

- впровадження досягнень механотроніки (створення і експлуатація машин і механіко-технологічних систем з комп'ютерним керуванням) в галузь швейного машинобудування [1];
- розширення використання мікропроцесорів в керуванні і програмуванні технологічних функцій швейного устаткування;
- впровадження ІТ-технологій, інтернет-технологій в сфері надання інформаційної підтримки та обслуговування технологічного обладнання;
- створення роботизованих, автоматизованих комплексів – технологічних модулів [2, 3].

У той же час впровадження передових технологій в галузі швейного машинобудування значно здорожує вартість обладнання (вартість сучасних швейних циклових агрегатів з електронним керуванням може досягати 40-50 тис. у.о.), амортизаційні відрахування на яке закладаються в собівартість готової продукції і звичайно ж її здорожують. Щоб забезпечити рентабельність виробництва за умов впровадження високотехнологічного, а відтак і дороговартісного обладнання, обсяги виробництва мають бути дуже

високими. При цьому створити повністю роботизовану автоматизовану технологічну лінію по виготовленню певного асортименту одягу і таким чином усунути чи мінімізувати людину як елемент виробничого середовища можливо лише за умов виготовлення стабільного уніфікованого асортименту (стандартизація і уніфікація є основоположними принципами автоматизації). Значні обсяги виробництва однотипної продукції створюють високі ризики для виробника, який не має великих ринків збуту, що невідворотно призведе до швидкої насиченості ринку.

Для дрібносерійних виробників, які орієнтуються на виготовлення одягу широкого асортименту невеликими серіями, підбір парку обладнання є надзвичайно важливим і відповідальним етапом, що визначатиме рентабельність і мобільність їх виробництва. Для таких виробництв впровадження у виробничий процес автоматизованого і високотехнологічного, але вузькоспеціалізованого швейного обладнання, є необґрунтованим і не доцільним з економічної точки зору.

Тому, на думку автора, виробники, які випускають засоби праці для швейних підприємств, крім покращення технічних характеристик повинні шукати резерви розширення максимальної функціональності швейного обладнання при одночасному зменшенні його сукупної вартості.

Забезпечення виконання цього завдання може досягатися шляхом адаптації робочого місця і засобу праці - універсальної швейної машини, до технологічних потреб з метою оптимізації виробничого процесу.

Так, на думку автора, функціональні технологічні можливості поверхні промислового стола універсальної швейної машини використовуються не в повній мірі. Аналізуючи моделі промислових столів універсальної швейної машини різних фірм-виробників, можна сказати, що вони характеризуються уніфікованими габаритними розмірами та матеріалами, з яких виготовляються. Поверхня стола гладка, зносостійка, на передньому торці розташована сантиметрова шкала. Однак поверхня промислового стола крім свого основного призначення – зручного розташування деталей і напівфабрикатів для послідувочої обробки в зоні головки швейної машини, може слугувати додатковим засобом для ідентифікації та орієнтації як основних деталей, так і дрібних деталей на площині. Тим самим можна мінімізувати ручні операції намічання місця розташування дрібних деталей (накладних кишень, клапанів, хлястиків, пат і т.д.) і підвищити якість виконання технологічної операції.

Досліджуючи в подальшому дану проблематику, планується вивчення можливостей практичного вирішення та технічного забезпечення підвищення функціональних можливостей поверхні промислового стола універсальної швейної машини.

Література

1. Орловський Б.В. Технологічне обладнання галузі (швейне виробництво): навчальний посібник / Б.В. Орловський, Н.С. Абрінова. - К. : КНУТД, 2013. - 285 с.
2. В. Я. Франц. Оборудование швейного производства : Учеб. для сред. проф. образования. – М. : Издательский центр «Академия», 2002. – 448с.



МУКАЧІВСЬКИЙ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ

89600, м. Мукачево, вул. Ужгородська, 26

тел./факс +380-3131-21109

Веб-сайт університету: www.msu.edu.ua

E-mail: info@msu.edu.ua, 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/>