

эстетических показателей (данный образец получил ранг 1 по 14 из 17 показателей качества, а также ранг 2 по оставшимся трем показателям качества), на которые в большей степени обращает внимание потребитель при выборе модели. Ближайшие конкуренты проигрывали данной модели также и по эстетическим показателям.

Литература

Марьин, Ю. И. Экспертная оценка технического уровня качества электротехнических изделий : практикум / Ю. И. Марьин. — Минск : БГЭУ, 2005.

М.П. Ловец
Н.М. Несмелов
С.В. Сильченкова
БГЭУ (Минск)

ИННОВАЦИОННЫЙ ПОДХОД К РАСКРОЮ ОДЕЖДЫ

Раскрой материалов при изготовлении швейных изделий — сложный и трудоемкий процесс, поэтому в течение всего XX ст. — технологиями и конструкторами одежды велся непрерывный поиск путей совершенствования методов раскроя [1].

На швейных предприятиях для раскроя материалов применяется три типа оборудования: передвижное, стационарное и автоматизированное различных модификаций и заводов-изготовителей [2].

Производством установок для лазерного кроя являются компании Lectra systems, Laser Technique (Франция), Mitsubishi Elektrik, Matsushita Inc. (Япония), Hughes (США), а плазменным раскроем текстильных материалов занимаются такие фирмы, как Magnetronics Ltd. (Англия), Investronica и др. [2].

В конце XX в. началось широкое внедрение компьютерной техники во все отрасли промышленности, стали развиваться специализированные САПР (системы автоматизированного проектирования). Это позволило предприятиям увеличить число изготавливаемых моделей и чаще обновлять коллекции. Постоянно расширялась и продолжает расширяться область охвата подсистемами САПР процессов подготовки и изготовления изделий.

Эффективное использование системы автоматического проектирования раскроя дает возможность выполнять раскладку лекал в автоматическом режиме, при этом предусматривается множество сервисных функций, позволяющих вносить изменения в лекала в процессе работы. Системы одновременно позволяют рассчитать норму расхода материалов, а также процент межлекальных отходов [3].

Наиболее популярна САПР, положенная в основу систем Investronica, Novocut, Lectra, Microdynamics. В странах СНГ наиболее

шее распространение получили три импортные системы фирм Gerber (США), Investronica (Испания) и Lectra (Франция), они предназначены для автоматизации процессов проектирования деталей и подготовки раскроя [4, 5].

Основными дефектами при раскрое являются: недостаток длины, недостаток ширины, перекося деталей швейного изделия, разноотчетность на деталях швейного изделия, разное направление ворса на деталях швейного изделия, загрязнение деталей кроя, отсутствие припусков на швы [6].

Несоблюдение требований к раскрою в целом может привести к наиболее распространенным дефектам кроя одежды: обуженные, укороченные или перекошенные детали, которые вызывают отклонения в величинах измерений изделия и несоответствие его техническим описаниям [7].

Таким образом, использование современного оборудования для раскроя позволяет обеспечить ритмичное и бесперебойное снабжение качественными деталями кроя швейных цехов и тем самым повысить конкурентоспособность продукции.

Литература

1. Технология швейных изделий : учеб. пособие / Э. К. Амирова [и др.] ; под общ. ред. Э. К. Амировой, А. Т. Трухановой. — М. : Академия, 2008.
2. Франц, В. Я. Оборудование швейного производства / В. Я. Франц. — М. : Академия, 2010.
3. Мамаева, Ю. Сократите расходы раскройного цеха / Ю. Мамаева, Н. Г. Папина // Швейная промышленность. — 2012. — № 6. — С. 22.
4. Lectra [Electronic resource]. — Mode of access: <http://www.lectra.com>. — Date of access: 04.02.2016.
5. Gerber Technology [Electronic resource]. — Mode of access: <http://www.gerbertechnology.ru>. — Date of access: 04.02.2016.
6. Раскройно-настилочное оборудование [Электронный ресурс]. — Режим доступа: http://senat.by/index.php?option=com_virtuemart&page=shop.browse&category_id=4300&vmcheck=1&Itemid=2. — Дата доступа: 08.01.2016.
7. Косинец, И. Б. Дефекты швейных изделий / И. Б. Косинец. — М. : Академия, 2012.

Т.В. Свидерская
А.Н. Зоткина
БГЭУ (Минск)

СОСТОЯНИЕ И ТЕНДЕНЦИИ РАЗВИТИЯ МИРОВОГО ПРОИЗВОДСТВА ЮВЕЛИРНЫХ ИЗДЕЛИЙ

Реализация ювелирных изделий сосредоточена на восьми ключевых мировых рынках, на которые, собственно, приходится порядка 3/4