

На рисунку 3 представлено колекцію одягу «Laserspark», що була виготовлення із застосуванням лазерного пристрою (крій, перфорація, основні та допоміжні лекала та намітки) та представлена на XVIII міжнародному конкурсі молодих дизайнерів-модельєрів «Печерські каштани», м. Київ.



Рис.3. Моделі колекції з застосуванням лазерного різання

Таким чином, в Україні є позитивний досвід комерціалізації лазерних технологій, основою успіху якої є наявність інноваційних ідей і висока швидкість впровадження нових технологій у виробництво. Охарактеризовано основні переваги та недоліки лазерного способу різання матеріалів. Розроблено колекцію сучасного жіночого одягу за допомогою новітніх технологій – лазерного обладнання.

Література

1.Пашкевич К.Л., Креденець Н.Д., Постельняк А.В., Кінчина О.М. Дизайн-проекування колекції жіночого одягу з використанням перфорації. Art and design. 2018. №3. С. 120-131.

2.Черненко В. С., Кіндрачук М. В., Дудка О. І. Променеві методи обробки: Навч. посібник. — К. : Кондор, 2004. — 166 с.

УДК 687. 016.5:687.2-055.2

ФОРМОСТАБИЛИЗИРУЮЩИЕ ЭЛЕМЕНТЫ ДЛЯ КОРСЕТНЫХ ИЗДЕЛИЙ

Н.В. Кисель, Н.В. Ульянова, В.П. Довыденкова
Витебский государственный технологический университет

Производство корсетных изделий невозможно без фурнитуры и сопутствующих атрибутов. При этом фурнитура несет не только декоративный эффект. Она обеспечивает фиксацию и поддержание грудных желез в

определенном удобном и красивом для внешнего восприятия положении, а также повышает комфорт при эксплуатации изделия.

В большинстве моделей современных бюстгалтеров широкое применение нашли формостабилизирующие и объемобразующие элементы, позволяющие корректировать форму и размер грудных желез потребителя.

К формостабилизирующим элементам относят вставные каркасы-дуги или так называемые «косточки», располагающиеся в нижней части чашки бюстгалтера и пластины, которые вставляют в шов соединения боковой детали стана с задней.

Объемобразующие элементы – это вставные вкладыши, обеспечивающие объем в области груди. Они бывают: плоские, с равномерной толщиной, для поддержания груди; объемные, для моделирования груди и увеличения объема; вкладыши с лентой-контакт, не требующие кармана.

Традиционно вставные каркасы-дуги изготавливают из специального сплава металлов, который обладает повышенными прочностными характеристиками. Свободные острые концы каркаса-дуги защищены утолщением из порошковой пластмассы, образуя при этом округлые наконечники (рисунок 1а), что снижает риск прокалывания тоннельной ленты.

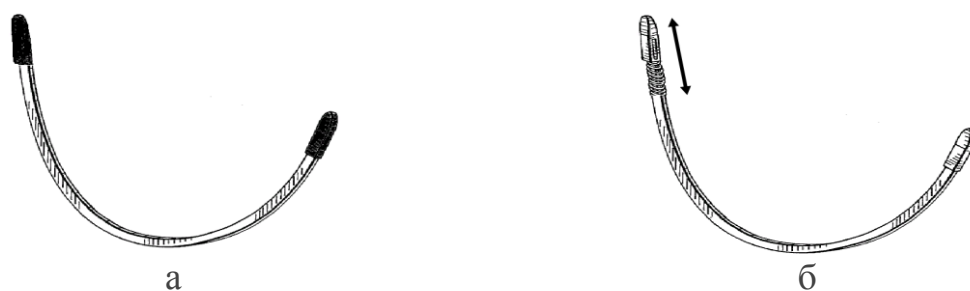


Рис. 1. Формостабилизирующие элементы бюстгалтера

На рынке фурнитуры также можно встретить «косточку» из полимерных материалов. Однако такой ее тип считается крайне недолговечным. Пластиковую «косточку» чаще используют в купальниках, где сталь может подвергаться коррозии из-за контакта с водой.

В качестве нового варианта поддерживающего элемента в бюстгалтерах зарубежные производители предлагают швейным предприятиям металлические вставные каркасы-дуги, на свободных концах которых под пластмассовыми элементами крепятся пружины, обеспечивающие эластичность «косточек» в поперечном направлении и относительную жесткость в продольном направлении (рисунок 1 б).

Произошли изменения и в методах обработки корсетных изделий. Для формования так называемого «чехла» или «тоннели» для вставных каркасов-дуг применяются в основном эластичные тесьмы двух разных артикулов. Настрочивание их по шву втачивания чашек осуществляется с помощью средства малой механизации, которое формирует внутреннюю обтачку в «книжку», а верхней обтачкой огибает последнюю с двух сторон. В результате образуется «чехол» для каркаса куда вставляют каркасы-дуги.

Новым вариантом так называемого «чехла» для «косточки» является готовая тоннельная лента, выполненная из многослойного материала. В качестве верхнего слоя чехлов используются трикотажное полотно с начесом или без начеса, микровелюр. Прокладка может быть трикотажной или из нетканых материалов. Чехлы используются для упрощения процесса крепления к изделию каркасов-дуг или пластин, которые продеваются в них с целью создания необходимой поддержки груди и силуэта корсетного изделия. Чехол для каркаса настрачивается на шов втачивания чашки в стан бюстгальтера. Они могут быть прошивные (с одним швом – для каркасов-дуг (рисунок 2 а), с двумя швами (рисунок 2 б)) и цельновязанные (бесшовные) (рисунок 2 в).

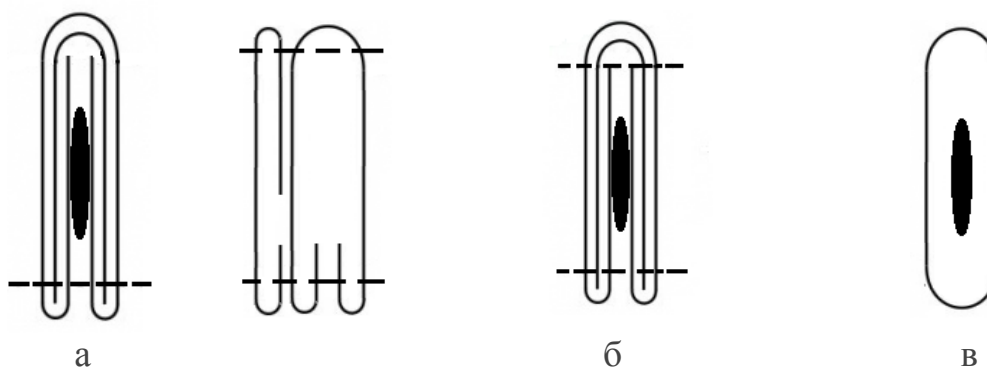


Рис. 2. Конструкция чехлов для каркасов-дуг или пластин в разрезе

Прошивные чехлы изготавливаются из нескольких слоев материала с подогнутыми вовнутрь срезами, закрепленными ниточным или сварным, одно- или двухлинейным швом.

В настоящее время задача повышения конкурентоспособности продукции поставлена производителями изделий как первостепенная. Выпуск качественных изделий стимулирует спрос потребителей на продукцию. Применение металлических каркасов, на свободных концах которых имеются пластмассовые элементы с возвратными пружинами, а также новых вариантов готовой тоннельной ленты в технологическом процессе изготовления корсетных изделий позволит снизить затраты времени на их изготовление при одновременном повышении качества и конкурентоспособности.

УДК 677.4.021.16/.022

ИССЛЕДОВАНИЯ ТЕХНОЛОГИИ ПРОИЗВОДСТВА ПРЯЖИ ИЗ ВОЛОКНА АРСЕЛОН

И.О. Клыковский, С.С. Медвецкий
Витебский государственный технологический университет

Волокно Арселон, выпускаемое на Белорусском предприятии ОАО «Светлогорск-Химволокно», обладает огне- и термостойкими свойствами,