

деталей обуви. Использование трикотажа в производстве наружных деталей обуви актуально и обусловлено в первую очередь современными тенденциями моды. На последних показах моды 2010/2011 дизайнеры очень четко выделили трикотаж, как главный материал сезона. Это отразилось на дизайне модной обуви. В обуви осенне-зимнего сезона используются двойные ластичные, жаккардовые, неполные, перекрестные трикотажные полотна и различные их комбинации, при помощи которых достигаются теплозащитные свойства обуви и узорные эффекты. В обуви весенне-летнего ассортимента преобладают одинарные как гладкие, так и ажурные, рельефные, кружевные трикотажные полотна, которые снижают материалоемкость изделия, улучшают гигроскопические свойства и придают обуви узорные и структурные эффекты. Однако при изготовлении обуви с трикотажным верхом возникает проблема фиксирования голенища по всей длине, которая связана с тем, что трикотаж не обладает жесткостью обувных материалов.

Цель работы – выбор способов повышения жесткости трикотажных деталей верха обуви осенне-зимнего и весенне-летнего ассортимента.

Анализ информационных источников показал, что для повышения жесткости материалов в обувном и текстильном производствах используются два направления: дублирование деталей подкладкой (межподкладкой) и обработка деталей специальными аппретирующими веществами. Как правило, в обувном производстве при дублировании деталей верха обуви применяются клеевые и ниточные методы соединения, а в текстильном производстве – обработка специальными аппретирующими веществами, которые не только повышают жесткость материала, но и придают им дополнительные свойства: водоотталкивающие, несминаемость, продлевающие срок службы и др.

На основе анализа способов придания жесткости материалам и совместных консультаций со специалистами кафедры «Конструирование и технология изделий из кожи» трикотажные детали верха повышенной жесткости осенне-зимнего ассортимента было решено дублировать подкладкой (внутренней деталью), а весенне-летнего ассортимента – пропитывать аппретирующим составом на стадии заключительной отделки в процессе изготовления трикотажа.

УДК 677.075: 685.34.037

Технологии изготовления трикотажных деталей для верха обуви

Н.И. КОЗЕКА, В.В. БИЛИДА, И.М. ТХОРЕВА
(Витебский государственный технологический университет, Беларусь)

Применение трикотажа для изготовления наружных деталей верха обуви способствует расширению ассортимента обуви, позволит экономить дорогостоящую импортную натуральную кожу, произвести частичное импортозамещение в обувном производстве.

Цель работы – выбор ресурсосберегающей технологии изготовления наружных деталей верха обуви на основе анализа способов изготовления изделий в трикотажном производстве.

В трикотажном производстве существует три способа производства изделий: раскройный, полурегулярный и регулярный, в то время как изделия из тканей, нетканых материалов, натуральной, искусственной и синтетической кожи могут изготавливаться только раскройным способом. Каждый способ имеет свои достоинства и недостатки.

Раскройный способ заключается в том, что на вязальном оборудовании изготавливается полотно плоской или трубчатой формы, из которого выкраиваются детали требуемого контура и размеров, а затем производится пошив изделий. Достоинство способа – его универсальность, возможность выкраивания деталей любой формы и размеров. Из одного и того же полотна можно производить изделия разных моделей и размеров. Недостаток способа – большое количество отходов при раскрое (более 20%, а на некоторых моделях – до 30%) и большой объем швейных операций.

Полурегулярный способ заключается в том, что на вязальном оборудовании изготавливаются купоны плоской прямоугольной или трубчатой формы с заработанным нижним краем. Купоны плоской формы имеют также заработанные боковые края, а их ширина может соответствовать ширине детали будущего изделия. Детали изделия подкраиваются из купона. В сравнении с раскройным способом снижаются отходы при подкрое и объем швейных операций. Кроме того, разные участки купоны можно вырывать разными переплетениями, обеспечивая разные свойства и разные рисунчатые эффекты.

Регулярный способ заключается в том, что на вязальном оборудовании вырабатываются детали изделия, форма и размеры которых соответствуют лекалам. Края деталей заработаны. Разные участки детали могут вырабатываться разными переплетениями. С точки зрения ресурсосбережения регулярный способ наиболее экономичный. Отходы не превышают 4%. Разновидность регулярного способа – получение цельновязаных (штучных) изделий, в производстве которых вообще могут отсутствовать швейные операции. Недостаток способа – снижение производительности вязального оборудования и усложнение его конструкции. Ресурсосберегающие технологии, присущие полурегулярному способу производства трикотажа, широко применяются в производстве верхних изделий.

В производстве деталей верха обуви, в частности, деталей подкладки и межподкладки, применяют раскройный способ. Наружные детали верха отечественной обуви также изготавливают раскройным способом. Достижения ресурсосберегающих технологий изготовления цельновязаных деталей с заработанными краями целесообразно распространить на изготовление наружных деталей верха обуви, адаптируя их к особенностям технологии производства обуви.

УДК 677.075: 61

Трикотаж для компрессионных медицинских изделий для послеоперационного лечения онкобольных

Н.Л. НАДЁЖНАЯ, В.М. САКОВ, А.В. ЧАРКОВСКИЙ
(Витебский государственный технологический университет, Беларусь)

Актуальность темы обусловлена необходимостью создания отечественных компрессионных изделий для послеоперационной реабилитации женщин, больных раком молочной железы (РМЖ). В Республике Беларусь наблюдается тенденция роста данного заболевания. В последние годы выявляется примерно 3,5 тысячи случаев заболеваемости раком молочной железы ежегодно. В структуре женских онкологических заболеваний в Беларуси РМЖ занимает первое место по распространенности.

Одним из серьезных осложнений радикального противоопухолевого лечения рака молочной железы является развитие лимфатического отека (вторичная