

псевдоинновации и потребительский, включающий непрерывные, динамично непрерывные, прорывные инновации.

Базовые инновации проявляются в принципиально новых товарах, материалах, технологиях, рынках сбыта. Их доля незначительна. Так, за последние пять лет, к этой группе можно отнести активное использование драпировок стен и потолков детских комнат, игрушки-подушки и т.д.). Значительно чаще встречаются улучшающие инновации, предполагающие модификацию ассортимента и развитие базисной идеи. Можно выделить два типа инноваций: внешнего вида изделия и доведенных до конструкторско-технологического уровня.

Инновации внешнего вида быстро устаревают, не создают предпосылок к закреплению фирменного стиля салона-магазина, легко копируются и распространяются на рынке. Псевдоинновации (новое в упаковке, маркировке и расфасовке) не актуальны для деятельности салонов-магазинов, предлагающих услуги декора детских комнат.

Для потребительского подсознания наиболее значимы непрерывные (новые декоративные элементы, отделка, фурнитура) и динамично-непрерывные (совершенно новые предложения по стилистике интерьера для детских, новые модели) инновации. Прорывные инновации, предполагающие значительное изменение потребительского поведения в области текстильного дизайна детских - явление редкое.

Таким образом, успешное развитие салонов-магазинов формирует портфель инновационных решений, который определяет направления совершенствования деятельности фирмы, занимающихся изготовлением изделий текстильного декора с детской тематикой на базе использования достижений научно-технического прогресса. При этом портфель представляет собой комплексно обоснованный перечень инноваций собственной разработки и приобретенных инноваций, подлежащих внедрению на производстве.

УДК 677.024.571.58

### **Исследование процесса усадки ворсовой канекароновой пряжи**

Н.В. СКОБОВА

(Витебский государственный технологический университет, Беларусь)

Для расширения ассортимента выпускаемой продукции постоянно требуется поиск новых видов сырья. Одним из таких видов, является высокоусадочное волокно канекарон. Использование данного вида сырья в ковровом производстве позволяет в готовом изделии получать различные эффекты, например, рельефные рисунки за счет различной усадки компонентов в структуре ковра.

В условиях ОАО «Витебские ковры» разработана технология получения ворсовой пряжи 84 текс х 3, следующего сырьевого состава: высокоусадочное ПАН волокно канекарон – 75%, полиамидное волокно – 25%. Ворсовая пряжа используется в двухплотных ковровых изделиях.

Проведены экспериментальные исследования процесса усадки ворсовой пряжи с целью выбора оптимальных режимов обработки готового коврового изделия для придания ему рельефного эффекта. Условия проведения эксперимента приближены к производственным параметрам отделки коврового изделия. Ковер в процессе отделки проходит аппретирующую машину, где в одной из рабочих зон осуществляется процесс сушки, при котором происходит усадка канекаронового волокна в структуре пряжи. Максимальная длительность нахождения изделия в

термокамере не превышает 2-х минут. Исходя из этого, в качестве входных факторов исследования выбраны температура (90 - 130<sup>0</sup>С) и продолжительность воздействия на образец (1 и 2 минуты), в качестве выходных параметров: усадочные свойства пряжи. По результатам проведенных исследований построен график взаимосвязи температурно-временного режима обработки пряжи на ее свойства.

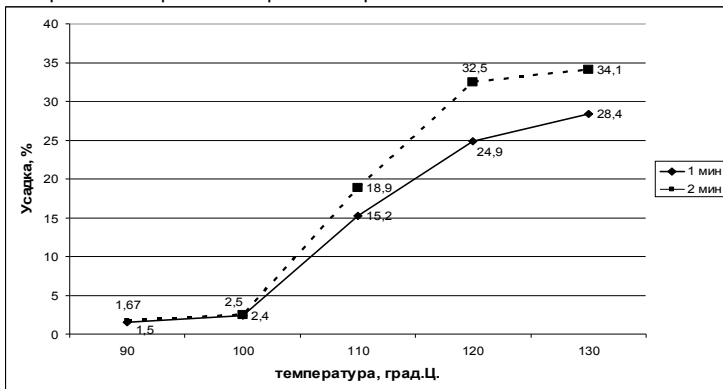


Рисунок 1 – Взаимосвязь температурно-временного режима обработки пряжи на ее усадку

При воздействии на образец температуры 90-100<sup>0</sup>С в течении 1 и 2 мин. существенного изменения процесса усадки не происходит. При повышении температуры до 120<sup>0</sup>С происходит значимая усадка образца - она возросла в 10 раз. При последующем увеличении температуры 130<sup>0</sup>С усадка составляет: 1 мин-28,4%; 2 мин -34,1%, т.е. наблюдается незначительный рост процента усадки пряжи.

Анализ воздействия температуры на образцы показывает, что температура 120<sup>0</sup>С является оптимальной, т.к. последующее повышение температуры способствует увеличению усадки на малозначимую величину и влечет за собой дополнительные энергозатраты. Временной режим показывает лучшую усадку образца при более длительном воздействии, т.е в течение 2 минут.

УДК 658.3:677.074

### Применение статистических методов к анализу качества тканей

Е.Р. ВОРОНИНА

(Ивановская государственная текстильная академия)

Основным требованием развития экономики является систематическое повышение качества продукции. На предприятиях текстильной промышленности качество продукции обеспечивается, в частности, техническим контролем, объединяющим приемочный контроль качества готовой продукции, контроль технологического процесса, операционный контроль свойств полуфабрикатов по отдельным переходам, входной контроль качества исходного сырья. Контроль и повышение технологической стабильности процесса ткачества непосредственно на ткацких станках является одним из путей повышения качества вырабатываемой ткани. При выработке ткани показатели качества и технологические параметры из-за нестабильности процесса ткачества, как и любого другого технологического процесса,