

6. Ларионова, М. А. Перспективы применения искусственного интеллекта в легкой промышленности / М. А. Ларионова, В. Н. Бабешко // Международный научно-исследовательский журнал. – 2021. – № 7-1(109). – С. 89–92.
7. Туханова, В. Ю. Проектирование качества швейных изделий с применением искусственного интеллекта / В. Ю. Туханова // Костюмология. – 2021. – Т. 6, № 2.
8. Ловкова, Е. С. Потенциал текстильной промышленности для перехода и развития на Индустрию 4.0 / Е. С. Ловкова, Т. Н. Кашицына, Н. М. Филимонова // Известия высших учебных заведений. Технология текстильной промышленности. – 2022. – № 2(398). – С. 5–11.
9. Журавлева, О. С. Цифровые инструменты и интеллектуальные технологии в текстильной промышленности / О. С. Журавлева, Е. Н. Хозина, Н. Н. Зиедуллоев // Фундаментальные и прикладные научные исследования в области инклюзивного дизайна и технологий: опыт, практика и перспективы: сборник научных трудов Международной научно-практической конференции, Москва, 23–25 марта 2022 года. Том Часть 1. – Москва: Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение высшего образования «Российский государственный университет имени А.Н. Косыгина (Технологии. Дизайн. Искусство)», 2022. – С. 217–222.
10. Хейнен-Фуде, И. Искусственный интеллект меняет швейную промышленность // Курьер. 2022, № 2. – С. 23–25.
11. Ю. Завельская. Искусственный интеллект и «плач маркетологов» // Курьер. 2023, № 2. – С. 30–34.
12. Завельская, Ю. Применение Искусственный интеллект в производстве одежды // Курьер. 2023, № 3. – С. 44–48

УДК 687.021

КОНСТРУКТИВНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ РЕШЕНИЯ КОРСЕТНЫХ ИЗДЕЛИЙ

Ульянова Н.В., к.т.н., доц., Чудникова М.А., студ., Паварго Л.И., студ.

Витебский государственный технологический университет,

г. Витебск, Республика Беларусь

Реферат. В работе представлены особенности конструктивно-технологических решений, используемые при проектировании корсетных изделий. Рассмотрены формообразующие элементы бюстгалтера, их виды, представлены варианты возможных методов обработки чехлов для каркасов.

Ключевые слова: конструкция, бюстгалтер, каркасы, тонельная лента.

Конструкция современного бюстгалтера проектируется таким образом, чтобы изделие выполняло не только свои основные функции, связанные с формированием и поддержанием грудных желез, но и оправдывало ожидания потребителей обеспечивая качество посадки изделия на фигуре, включая пропорции, полноту деталей чашки, высоту конуса грудных желез и др.

Для пошива бюстгалтера используются самые разнообразные материалы и технологии, соответствующие назначению и типу корсетных изделий. Средствами, придающими форму грудным железам, являются каркасы, «каркасы-дуги» – так их обозначают фирмы-производители или косточки, «подгрудные косточки» – так их называют потребители.

Установлено, что все виды каркасов принято делить на стандартные, «балконет» и укороченные [1]. Если мысленно провести горизонтальную линию через центр грудных желез, то у стандартного каркаса край, расположенный между грудными железами, может находиться как на уровне этой линии, так и ниже. Со стороны передней подмышечной впадины край каркаса поднимается выше горизонтальной линии на 1–2 см. Область применения стандартных каркасов – классические модели бюстгалтеров средней открытости для широкой линейки размеров (рис.1 а).

Край каркаса «балконет», расположенный между грудными железами, располагается на горизонтальной линии центра груди или заходит выше ее на 1–2 см. Со стороны передней подмышечной впадины край каркаса поднимается выше линии центра груди на 2–4 см. Область

применения каркасов «балконет» – достаточно закрытые сверху модели бюстгалтеров для больших размеров (рис. 1 б).

Край укороченного каркаса между грудными железами в большинстве вариантов располагается ниже линии центра груди на 2–3 см, но может начинаться под грудью. Со стороны передней подмышечной впадины укороченный каркас может располагаться как на, так и ниже линии центра груди. Область применения укороченных каркасов – модели бюстгалтеров с глубокой формой декольте небольшого размера (рис. 1 в).

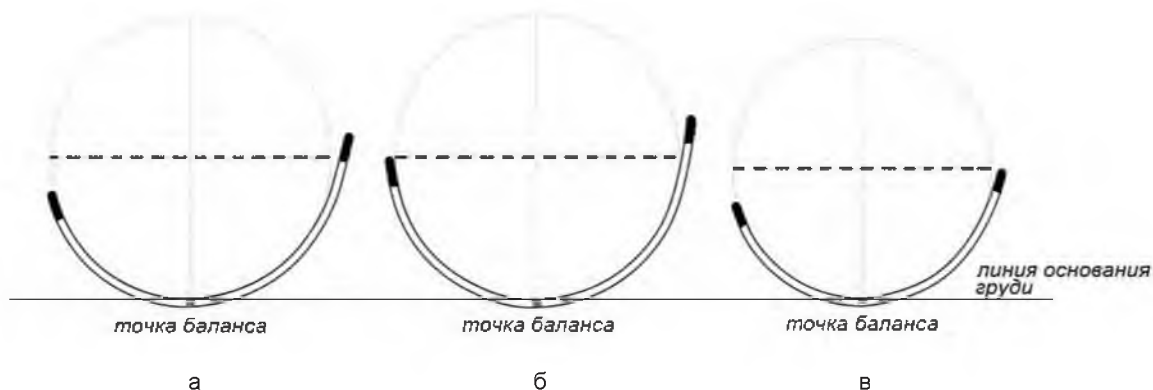


Рисунок 1 – Внешний вид каркасов:
а – стандартный каркас; б – каркас «балконет»; в – укороченный каркас

Сегодня на рынке фурнитуры представлено более 120 типов каркасов, каждый из которых включает 12–18 типоразмеров. Традиционно каркасы изготавливают из пружинного проката с двойным защитно-декоративным покрытием, выдерживающим многократные деформации, стирки в моющих растворах. Свободные концы каркаса защищены утолщением из порошковой экологически безвредной пластмассы, образующим округлые наконечники, снижающие риск прокалывания обтачек или тоннельной ленты в 1,2–1,5 раза (рис. 2 а).

В качестве нового варианта формообразующего 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 (рис. 2 б).

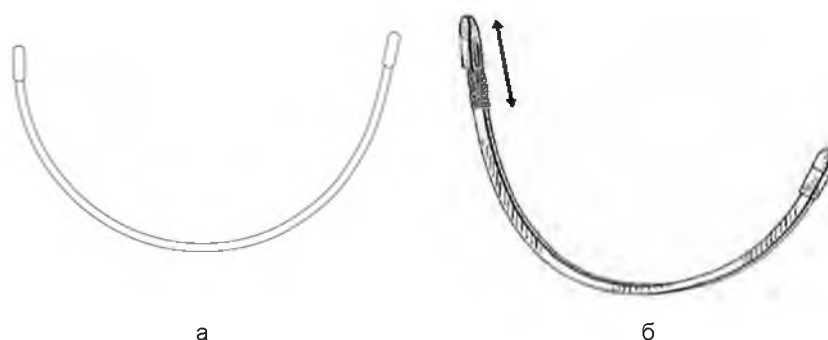


Рисунок 2 – Формообразующие элементы бюстгалтера:
а – каркас из пружинного проката с двойным защитно-декоративным покрытием;
б – металлические вставные каркасы-дуги

Каркасные элементы в бюстгалтере располагаются по шву втачивания деталей чашек в стан и вставляются в чехол, сформированный из двух обтачек (рис. 3).

Обязательным условием при обработке данного узла является применение спецприспособления и механического устройства подачи тесьмы.

В последнее время производители корсетного белья используют готовые цельновязанные (рис. 4 а) или прошивные чехлы производства фирмы Антинья г. Минск (рис. 4 б) [2].

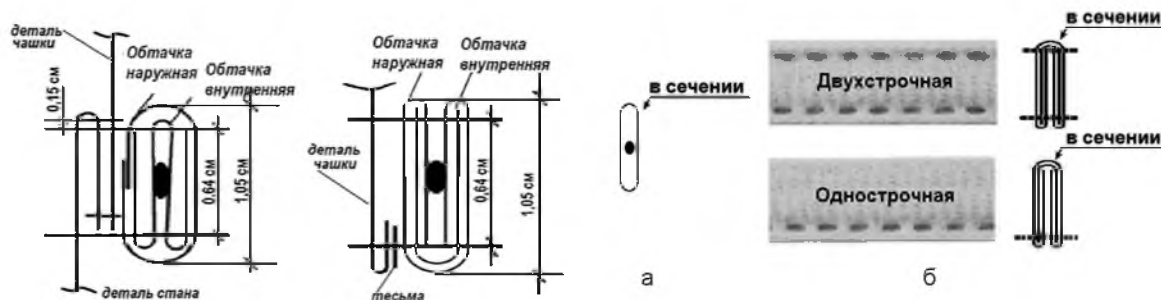


Рисунок 3 – Традиционная технология чехлов, сформированных из двух обтачек

Рисунок 4 – Технология цельновязанных или прошивных чехлов
а – цельновязанные чехлы;
б – прошивных чехлы

С целью предотвратить деформацию и «скручиваемость» пояса бюстгальтера, применяют вертикальные пластмассовые пластины двух видов: штучные и рулонные. При применении штучных пластин обязательным условием является продеть их в отверстие тонельной ленты таким образом, чтобы верхняя пластина перекрывала нижнюю с изнаночной стороны и не доходила до нижнего среза бочка 0,7 см.

Таким образом можно отметить, что улучшение качества швейных изделий, обновление их ассортимента обеспечиваются как путем внедрения новых моделей и совершенствования конструкции изделий, использованием современной техники и технологии их изготовления, так и путем применения новых материалов и фурнитуры.

Список использованных источников

1. Виды бюстгальтеров. [Электронный ресурс]. – Режим доступа : <http://www.lor.inventech.ru/mammolog/mammolog0012.shtml>. – Дата обращения : 12.05.2024.
2. Официальный сайт ООО «Компания Вишневы» [Электронный ресурс]. – Режим доступа : <https://antyne.com>. – Дата обращения : 12.05.2024.

УДК 685.34.035.47

ОПРЕДЕЛЕНИЕ ПРОЧНОСТИ СКЛЕИВАНИЯ КОЖКАРТОНОВ ПРИ СБОРКЕ СТЕЛЕЧНОГО УЗЛА

**Цыбульская Я.В., студ., Милюшкова Ю.В., к.т.н., доц., Борисова Т.М., к.т.н., доц.,
Фурашова С.Л., к.т.н., доц.**

*Витебский государственный технологический университет,
г. Витебск, Республика Беларусь*

Реферат. В статье представлены результаты исследования прочности склеивания деталей стелечного узла с применением кожкартона в качестве материала основной стельки. При сборке образцов использовались полихлоропреновые клеи различных марок, односторонний и двусторонний вариант нанесения клея и различные способы обработки материалов стелек. Установлена технологическая пригодность кожкартонов в качестве материалов для основных стелек.

Ключевые слова: основная стелька, обувной картон, кожкартон, прочность склеивания, стелечный узел.

При производстве обуви применяют гибкие стелечные узлы, состоящие из основной стельки, полустелек и геленка (рис. 1).

Одной из наиболее важных и ответственных деталей обуви является основная стелька, на которую крепится затянута заготовка верха обуви. От качества и состояния основной стельки во многом зависит срок службы всей обуви.