

вспомогательного материала, например, к гульфику брюк (рисунок 3).

При этом лучше, чтобы вспомогательный материал соответствовал материалу кармана. Ясно, что закрепленный карман с трех сторон не может передвигаться и тем самым ликвидируется возможность образования каких-либо складок во внутренней части кармана. Следует отметить, что для достижения этой цели возможны и другие технические решения.



Рисунок 1 – Вид внутренней, продольной складки у входа кармана брюк



Рисунок 2 – Вид входа кармана брюк с усилительным материалом

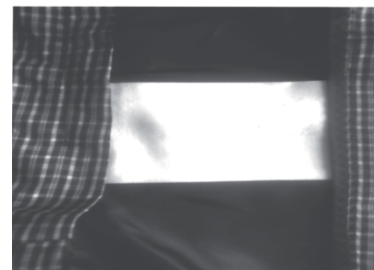


Рисунок 3 – Вид соединения кармана брюк с гульфиком посредством вспомогательного материала

Предложенные варианты дополнительных элементов, способствующие предотвращению продольной складки у входа бокового кармана брюк, проверены на практике. Полученные результаты подтверждают сохранение внешнего вида брюк в хорошем состоянии при их эксплуатации.

УДК 687.016.5

ОСОБЕННОСТИ КЛАССИФИКАЦИИ НЕТИПОВЫХ ЖЕНСКИХ ФИГУР

Студ. Гуд Е.П., студ. Тиллаева И.А., ст. преп. Макеренкова И.А.

Мозырский государственный педагогический университет

На основе анализа данных ряда антропометрических измерений и визуальной оценки телосложения можно диагностировать наличие в женской фигуре некоторых отклонений от типового телосложения. Для учета тех или иных отклонений (дефектов) в фигуре и их коррекции при проектировании одежды нами была проведена их классификация (рисунок 1). При этом учитывались наиболее часто встречающиеся индивидуальные особенности женской фигуры.

В классификации выделены четыре класса дефектов (особенностей). Следует учитывать, что одна фигура может иметь несколько отклонений. Визуальное проявление того или иного дефекта также связано с наличием жиротложений на некоторых участках фигуры. Так, полнота может маскировать такую особенность фигуры, как длинная шея, или усугублять такой недостаток, как короткая шея.

Первый класс особенностей выделен на основе соотношения продольных размеров. Это рост, длина шеи, отклонения в пропорциональности длины туловища и ног, рук и туловища.

Второй класс особенностей – это отклонения в соотношении поперечных размеров тела: широкне плечи (плечи шире бедер), узкие плечи (плечи уже бедер), широкие бедра.

К третьему классу отнесены особенности формы отдельных частей тела: большой живот (обхват талии), большая, низкая или впалая грудь, сутулая спина, покатые плечи, полные или худые руки. В третьей группе можно отдельно выделить особенности формы ног: худые и полные, ноги П-образной, Х-образной, О-образной формы, кривые вверху или внизу, с полными бедрами и т.д.

Четвертый класс – дефекты, связанные с различными видами асимметрии фигуры, встречающейся у 75 % женщин. К ним относятся разная высота плеч, бедер, разная полнота левой и правой груди, несимметричное выступание лопаток.

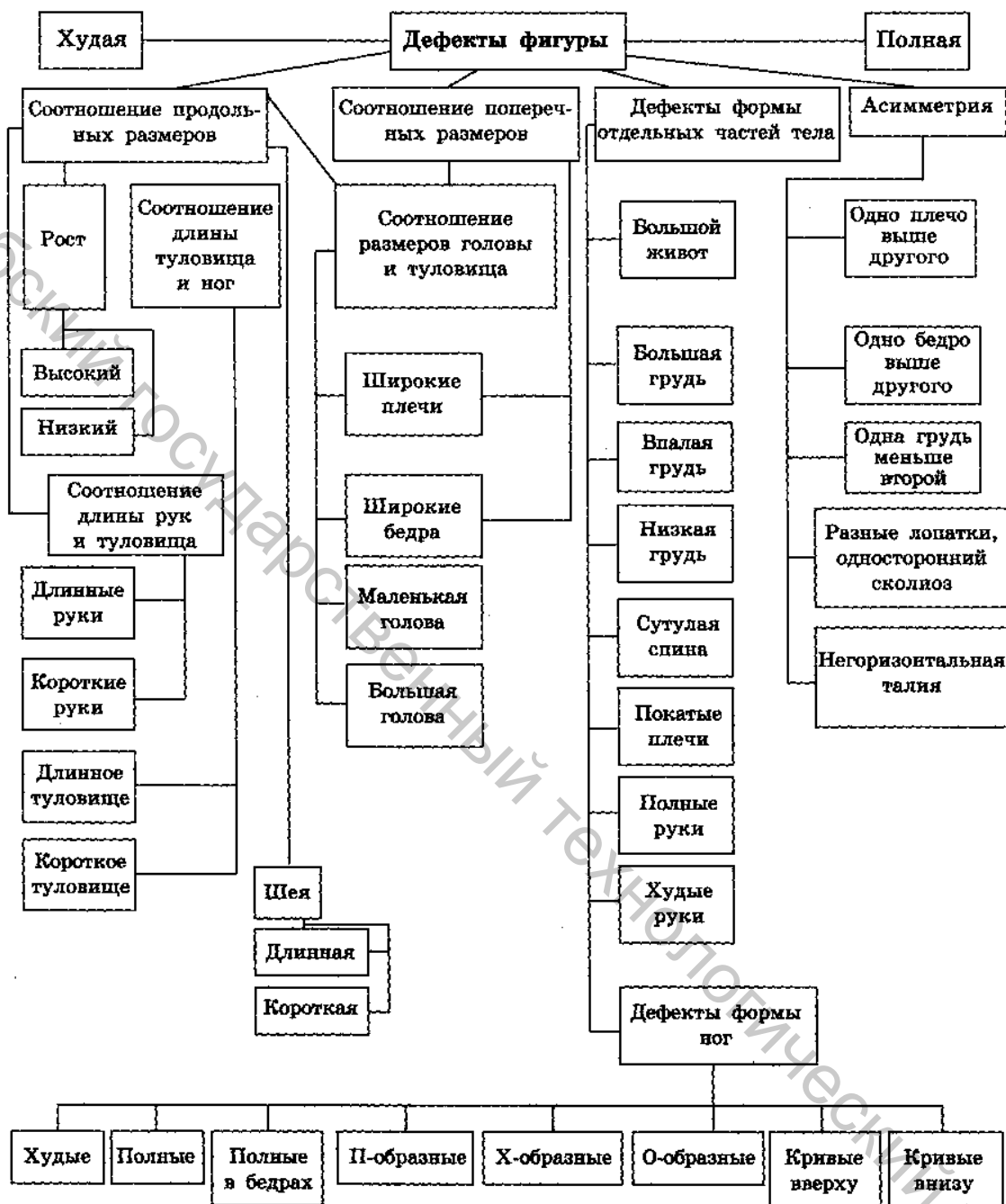


Рисунок 1 – Классификация дефектов женской фигуры

Определить наличие дефекта данной группы можно по фотографиям фигуры в полный рост в фас и профиль, полученным путем стереофотограмметрической съёмки. Асимметрия выявляется мгновенно, если обвести контуры фигуры и провести дополнительные горизонтали по линиям плеч, груди, талии, бедер, коленей, через верхушечную точку головы, а также вертикальные линии через середину фигуры, конец бедра, конец плеча.

Пенелопа Клайден предлагает следующую классификацию типов женских фигур: «треугольник», «сердце», «груша», «эллипс», «песочные часы», «прямоугольник».

А. Шкерли классифицировал телосложения женщин по следующим типам:

1. С равномерным распределением жиротложений:
 - а) тонкий;
 - б) нормальный;
 - в) рубенсовский.
2. С неравномерным распределением жиротложений...

- а) в верхней части тела;
- б) в нижней части тела.
- 3. С неравномерным распределением жиротложений преимущественно на туловище или конечностях.
- 4. С сильно развитым жиротложением на отдельных участках тела.

Список использованных источников

1. Коробцева, Н. А. Классификация дефектов женских фигур и проблема коррекции внешности / Н.А. Коробцева, Е.А. Петрова // Швейная промышленность. – 1997. – № 3. – С. 39-40.
2. Клайден, П. Как изготовить манекен-двойник // Ателье. – 2001. – № 9. С. 34-36.
3. Мюллер, Н. Фигуры с различными отклонениями от условно типовой // Ателье. – 2001. – № 9. – С. 13-26.

УДК 687.02.658.011.54/58

**ОПТИМИЗАЦИЯ БАЗЫ ДАННЫХ ДЛЯ
АВТОМАТИЗИРОВАННОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ ПОТОКОВ
ШВЕЙНЫХ ЦЕХОВ**

***М.т.н., ст. преп. Иванова Н.Н., к.т.н., доц. Чонгарская Л.М.,
к.т.н. Полозков Ю.В., студ. Тодосиева О.В.***

Витебский государственный технологический университет

Современное состояние автоматизации технологической подготовки производства требует новых подходов, соответствующих уровню развития информационных технологий, обеспечивающих предприятия единой информационной средой для качественного управления всеми процессами, повышения эффективности производства.

Основой для разработки программ автоматизации технологической подготовки производства является единая база данных.

Удобнее создавать технологическую последовательность не пооперационно, а из набора уже готовых узлов, блоков операций из базы данных путем копирования технологических операций в создаваемую технологическую последовательность или на основе ранее созданной технологической последовательности, исключением ненужных операций и добавлением новых.

При создании базы данных рано или поздно возникает проблема накопления вариантов одной и той же операции.

Например, какой-либо шов может различаться: длиной, используемым оборудованием, пакетом материалов, количеством поворотов и углов, конфигурацией, габаритными размерами деталей.

Поэтому возникла необходимость в проведении анализа изменения затрат времени на операцию при изменении какого-либо параметра.

Пользуясь системой расчетов Eleandr CAPP, был проведён анализ нормирования технологических операций.

Результаты анализа затрат времени на операцию «стачать боковые срезы» в зависимости от скорости оборудования на различных длинах шва, если все остальные показатели одинаковы представлены в таблице 1.

Как показали исследования, изменения времени на коротких швах незначительные. Например, на детском ассортименте, ими можно пренебречь, если в потоке установлено оборудование с разной скоростью вращения главного вала. При этом сократится количество вариантов операций в базе данных, а также время на поиск необходимого оборудования при создании новой операции. Таким образом, в базу можно вносить один класс определенного оборудования со средней скоростью главного вала вместо всех существующих на предприятии.