

лика не всегда была готова к таким «революционным» формам. Сегодня театр держится принципов независимого театрального искусства, приближая их потребностям массового зрителя. На сцене театра ставятся как классические спектакли театра с более чем 50-летней историей, так и современные постановки на тему повседневной жизни. Театр вынужден всё больше ставить комедии и все меньше серьезные драматические постановки, дабы иметь коммерческий успех. Это обусловлено тем, что в условиях рыночной экономики театр находится на самообеспечении. 2011 год должен порадовать зрителей новыми премьерами, осмыслением как исторического опыта, так и перспектив развития театра. И важную роль в этом может сыграть ребрендинг знака и фирменного стиля театра, его представление для зрителя на самых разнообразных информационных носителях. Если рассмотреть ряд существующих логотипов и знаков театров, то можно сделать их классификацию по определённым принципам. Первая группа – это знаки, разработанные по принципу гербового образования. Следующая условная группа – это знаки, изображающие реальных людей и персонажей, именем которых назван театр, а также стилизованные фигуры актёров, танцоров и т. д. Очень часто в качестве знака для театров мира используется образ какого-либо животного. Например, Московский художественный театр своим знаком выбрал чайку. Следующая группа – знаки с изображением театральных масок. Это одна из наиболее популярных тенденций. Ещё один часто используемый приём в проектировании театральных знаков – изображение самого здания театра. Это наиболее приемлемый способ, если ещё это необычное и уникальное здание. Довольно часто можно встретить образ колонны. Но чаще всего логотипом для театра является уникальное написание, шрифтовая композиция. Иногда она включает изображение абстрактной геометрической фигуры или заглавной буквы в названии театра, но главное, что объединяет все эти логотипы, – это отсутствие самостоятельного изображительного элемента. Подобного рода знаки смотрятся очень ёмко и современно, т.к. берут за основу формальный принцип организации смысла. Среди таких театров можно назвать театр на Бродвее, Национальный театр Греции и многие другие театры. Новый знак НАДТ имени Я. Коласа должен отчетливо показать 3 основные позиции: исторический аспект, авангардное направление и устремленность в будущее, и наиболее отвечает этому последняя категория – шрифтовая композиция в геометрическом супрематическом стиле, дающая простор как для экскурсов в прошлое, так и четкость, и ясность перспектив будущего. В качестве юбилейного компонента будет использоваться отреставрированное изображение знака БДТ-2 со щитом и васильком, цифрой 85, применяемое в качестве печати на всех информационных носителях.

УДК 677.024.1 : [677.074 : 677.11]

МЕТОДИКА ПРОЕКТИРОВАНИЯ ПОЛУТОРАСЛОЙНЫХ ЧИСТОЛЬНЯНЫХ КОСТЮМНЫХ ТКАНЕЙ

Ст. преп. Самутина Н.Н., доц. Казарновская Г.В.

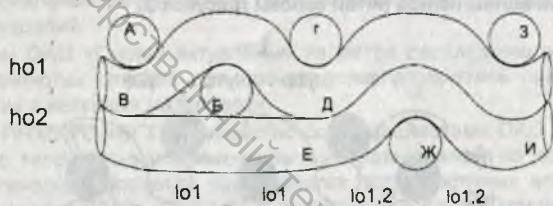
УО «Витебский государственный технологический университет»

Существует множество методик проектирования тканей по заданным свойствам, но одной из основных является методика проектирования тканей бытового назначения по заданной поверхностной плотности. Данный показатель является

основным регламентируемым показателем физико-механических и потребительских свойств большинства тканей бытового назначения, позволяющим оценить их материалоемкость.

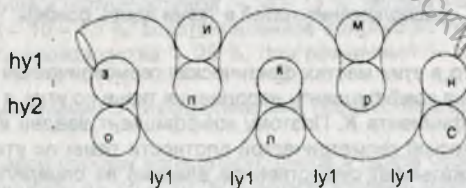
Практика проектирования тканей показывает, что в большинстве своем известен ассортимент, сырьевой состав, переплетение нитей в будущей ткани. В работе решалась задача проектирования чистольняной костюмной ткани полутораслойного переплетения с дополнительным утком с использованием в основе и утке высокольняной пряжи мокрого способа прядения линейной плотности 56 текс. Эта пряжа производится на РУПТП «Оршанский льнокомбинат» и широко используется при изготовлении тканей костюмного ассортимента. Однако на предприятии отсутствуют чистольняные костюмные ткани полутораслойных структур. Так как формулы для определения основных параметров строения тканей носят общий характер, в каждом конкретном случае они требуют уточнения с учетом фактического расположения нитей в ткани.

В результате предварительного исследования параметров строения тканей по срезам построены геометрические модели при максимальном уплотнении ткани по основе и утку (рисунок 1, а, б) для переплетения, представленного на рисунке 2.



LRO

а
ly2 ly2 ly2 ly2



LRy

б

Рисунок 1 – Геометрические модели строения ткани при максимальном уплотнении: а) по основе; б) по утку



Рисунок 2 – Переплетение полутораслойной ткани

Особый интерес представляет геометрическая модель максимально уплотненной ткани по утку. Из рисунка 1, б видно, что нити утка обеих систем зажимаются нитью основы и располагаются один над другим. Фактическое же расположение нитей утка в ткани показывает, что внешняя уточная нить располагается по одной из образующей волны изгиба нитей основы (рисунок 3).

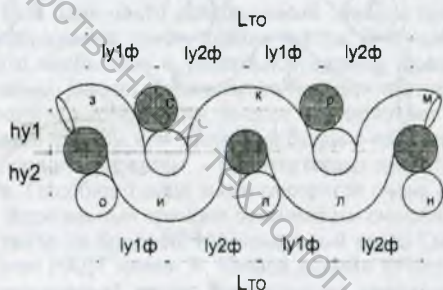


Рисунок 3 – Геометрическая модель расположения нитей в ткани вдоль основы

Установлено, что в этих местах фактическая геометрическая плотность по утку не пропорциональна коэффициенту наполнения ткани по утку, а отличается от них на величину коэффициента K . Поэтому коэффициент введен в формулу для определения фактической геометрической плотности ткани по утку. Этот параметр, в свою очередь, оказывает существенное влияние на определение уработки нитей в ткани, от которой в значительной степени зависит поверхностная плотность ткани. Проектирование полутораслойной ткани с дополнительным утком по заданной поверхностной плотности и заданными сырьевому составу и линейной плотности нитей включает следующие этапы: определение уработки нитей в ткани; определение плотности ткани по основе и утку; определение расчетной поверхностной плотности суровой ткани; определение расчетной поверхностной плотности готовой ткани.

В работе спроектирована чистольняная полутораслойная ткань по вышеуказанной методике и по формулам, скорректированным для ткани рассматриваемой структуры. Поверхностная плотность, согласно расчёту по формулам, составила

235 г/м², ошибка проектирования составила 1,78 %. Ткань наработана в количестве 300 пог.м., апробирована на КУВОШПВПО «Витебчанка» и РУП «Новогрудская швейная фабрика», из нее сшиты модели мужской и женской одежды.

УДК 677.4.021.

СОВЕРШЕНСТВОВАНИЕ ТЕХНОЛОГИИ ПРОИЗВОДСТВА ПОЛУШЕРСТЯНЫХ ПРЯЖ С ВЛОЖЕНИЕМ ОТХОДОВ ПРОИЗВОДСТВА

Доц. Соколов Л.Е., доц. Баранова А.А.

УО «Витебский государственный технологический университет»

В связи с постоянным ростом стоимости сырья на мировых рынках актуальной научно-технической задачей для отечественных текстильных предприятий является поиск дополнительных резервов снижения себестоимости продукции. Одним из путей решения данной проблемы является комплексное использование вторичных материальных ресурсов при производстве нового ассортимента пряж и текстильных изделий.

На Минском ОАО «Сукно» актуальным является расширение области использования волокнистых отходов для производства аппаратной пряжи вместо использования их в нетканых материалах.

Кафедрой ПНХВ УО «ВГТУ» совместно со специалистами ОАО «Сукно» проведен комплекс теоретико-экспериментальных исследований по совершенствованию технологического процесса производства полушерстяных аппаратных пряж линейных плотностей 100 – 250 текс с вложением в состав смесей волокнистых отходов тонкосуконного производства до 80 %.

На основании анализа качественных показателей волокнистых отходов спроектированы составы смесей, в которых доля волокнистых отходов составляла 65 %, 70 % и 80 %.

В составе смесей использовались: полиэфирное волокно – 20 – 35 %, аппаратный очес шерстяной и полушерстяной – 10 – 15 %, аппаратный сдир полушерстяной и шерстяной – 10 – 15 %, восстановленное волокно из тканого суконного лоскута собственного производства – 20 %, лом ровничный – 15 % и концы пряжи – 10 – 15 %.

Предложены изменения в технологический процесс подготовки волокон к прядению.

Применен двойной пропуск аппаратного очеса и сдира через угароочищающую машину, что позволило на 15 – 20 % повысить степень очистки этих отходов от сорных примесей.

В дополнение к щипельному волчку фирмы «Бефама» частично разволокненный тканый лоскут предложено переработать на концервальной машине, что позволило увеличить на 15 % степень его разволокнения без дополнительного повреждения волокон.

Для улучшения качества восстановленного волокна на концервальной машине предложена совместная переработка концов пряжи и волокон со щипельного волчка. Это позволило улучшить процесс разволокнения и получить более равномерную волокнистую массу, а также осуществить переработку волокон на более щадящих технологических режимах. В результате увеличилась средняя длина