

УДК 675.6.025

**МОДЕЛИРОВАНИЕ ПРОЦЕССА ИЗГОТОВЛЕНИЯ СКРОЕВ
МЕХОВЫХ ВОРОТНИКОВ***Ломакина Л.А.**(Владивостокский государственный
университет экономики и сервиса)*

Меховые воротники изготавливают из различных видов пушно-мехового полуфабриката (ПМП) для одежды из меха, ткани и других материалов. Раскрой полуфабриката крупного, среднего и мелкого видов для изготовления скроя воротника выполняется по разному. Наиболее простым является раскрой шкур крупного вида, когда лекало воротника полностью размещается на полуфабрикате и обкраивается с соблюдением требуемого направления волосяного покрова. Шкурки мелкого вида предварительно обкраиваются по шаблонам и размещаются на воротнике в определенном порядке – обычно поперек детали с направлением волосяного покрова от среза стойки к отлету воротника. Наибольшей сложностью и большим разнообразием отличается раскрой шкурок среднего вида, когда изготовление скроя связано с выбором вариантов раскроя, схем затягивания и расположения целых шкурок и их частей на воротнике. В результате моделирование процесса изготовления скроя воротника определяется многими факторами, изучению которых и посвящена данная работа.

Скрои меховых воротников изготавливают из целых или разрезанных на части шкур, которые определенным образом сшиваются и затягиваются по форме лекала воротника. Разрезание (разбивка) шкурки может выполняться по одному из следующих вариантов (рис. 1): продольная – разрез шкурки производится строго по хребтовой линии (а); поперечная – разрез располагается поперек шкурки (б); комбинированная – поперечный разрез сопровождается продольным разрезом (в, г, д); частичная – шкурка разрезается в продольном и поперечном направлении на ее определенном участке (е). При комбинированной разбивке разрезание шкурки в поперечном направлении на огузочную и шейную части сопровождается продольным разрезом либо по всей шкурке (в), либо только на огузочной (г) или шейной части (д).

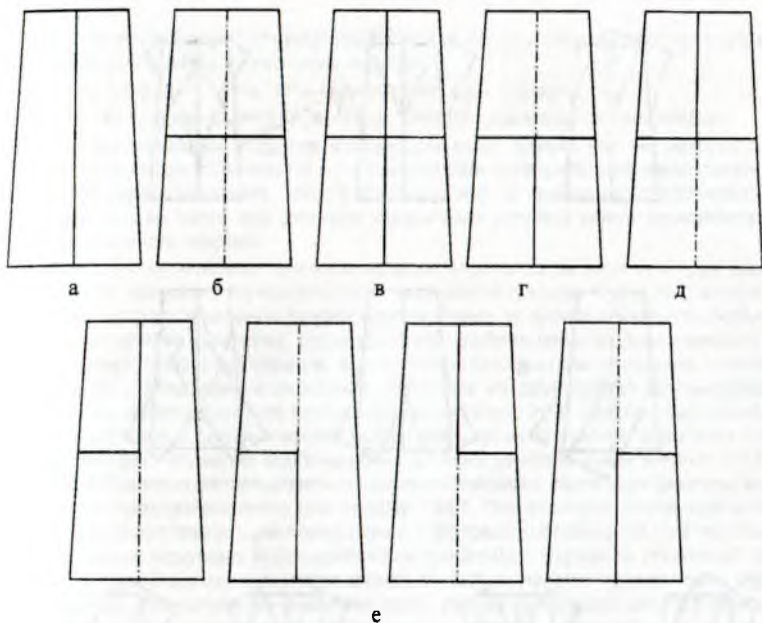


Рис. 1. Варианты разбивки шкурок для изготовления воротников

Из приведенных схем разбивки самой распространенной является продольная, обеспечивающая различные варианты размещения половинок шкурок на деталях скроя.

Выявлено большое многообразие вариантов размещения целых и разрезанных шкурок на скрое воротника. Для их анализа выделено три группы схем (рис. 2), названных схемами затягивания по аналогии с операциями получения скроя воротника из одной шкурки, когда разрезанные по хребтовой линии половинки определенным образом сшиваются и затягиваются по форме лекала воротника. Первая группа схем затягивания применяется для изготовления одного воротника из целых шкурок и шкурок с продольной разбивкой; вторая – для изготовления двух воротников из шкурок с поперечной и комбинированной разбивкой; третья – для изготовления трех воротников из шкурок с комбинированной разбивкой.

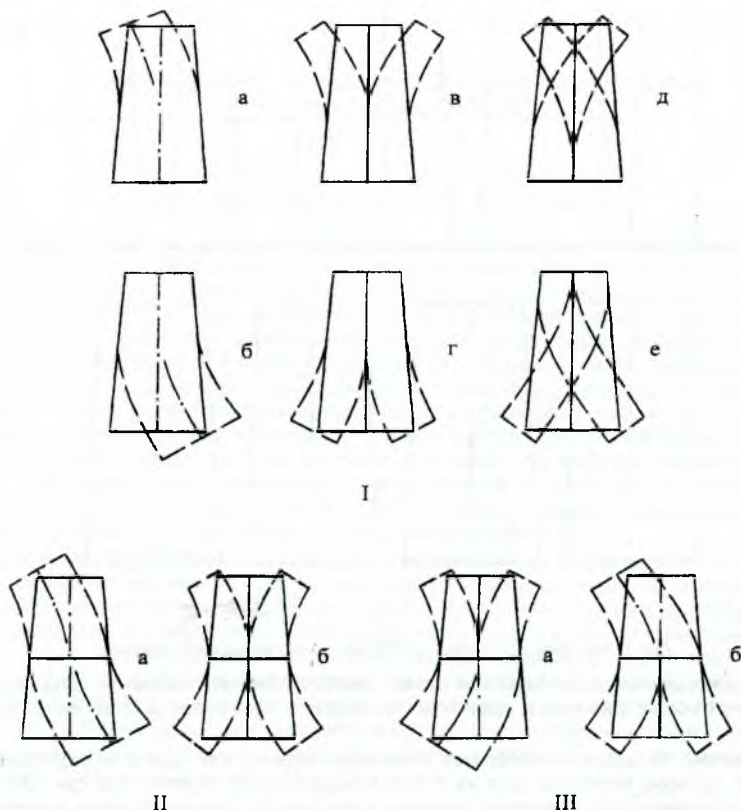


Рис. 2. Варианты схем затягивания шкурок и их частей

Самой многочисленной является *первая группа*, которая включает 6 вариантов схем затягивания. Варианты Ia и Ib этой группы - самые простые, поскольку не требуют разрезания шкурок на части. Они предусматривают затягивание шкурок по форме лекала с расположением хребтовой линии по середине воротника и различное направление волосяного покрова - от концов воротника к его среднему шву (Ia), от среднего шва к концам воротника (Iб).

При изготовлении скроя *одного воротника из одной шкурки* применяют схемы Ib, Ig, Id, Ie, основанные на продольной разбивке. Скрои воротников, полученных согласно названным схемам затягивания, имеют различия по направлению волосяного покрова или расположению хребтовой линии, либо по обеим характеристикам одновременно. Следует отметить, что при изготовлении воротника из одной шкурки чаще используют схемы Ib и Ig, поскольку в этом случае наиболее красивая хребтовая часть полуфабриката будет располагаться к срезу отлета. Однако окончательный выбор определенного варианта схемы затягивания связан с решением вопроса - каким образом сочетается принятое в воротнике расположение шкурок или их частей с композицией всего костюма, в том числе - по цветовому переходу, когда полуфабрикат не окрашен.

При изготовлении скроя воротника из двух или трех шкурок на можно использовать следующие комбинации схем затягивания шкурок:

1а+1а, 1б+1б, 1в+1в, 1г+1г, 1д+1в, 1г+1е - при раскрое двух шкурок;

1в+1в+1в, 1г+1г+1г, 1д+1в+1в, 1е+1г+1г, 1а+1а+1в, 1б+1б+1г - при раскрое трех шкурок.

Теоретически возможны и другие комбинации схем, однако они не используются вследствие следующих ограничений – по срезу стойки целесообразно располагать бока шкурки, как имеющие менее привлекательный вид по сравнению с хребтовой частью; шкурки или их части при долевом соединении должны иметь одинаковое направление волосяного покрова.

На выбор схем затягивания при изготовлении воротника из двух или трех шкурок особое влияние оказывает однородность их волосяного покрова. Если по фактуре волосяного покрова раскраиваемых шкурок *различий нет*, то можно применять любые из перечисленных комбинаций схем, руководствуясь требованиями художественного решения. Например, чтобы подчеркнуть выразительность фактуры и усилить цветовую разницу хребта и бока при изготовлении воротника из двух шкурок длинноволосой пушнины можно воспользоваться комбинациями 1в+1в или 1г+1г, обеспечивающими чередование хребтовых и боковых частей половинок шкурок по ширине воротника - хребет-бок-хребет-бок. Этими же комбинациями, а также комбинациями 1в+1в+1в, 1г+1г+1г, 1а+1а+1в, 1б+1б+1г можно воспользоваться при *значительных различиях* фактуры волосяного покрова предназначенного для раскроя ПМП. При этом две последние комбинации характеризуют следующее чередование хребтовых и боковых частей половинок шкурок по ширине воротника – бок-хребет-бок-хребет-бок. Варианты сочетаний схем 1а+1а и 1б+1б в подобных случаях исключаются, поскольку левая и правая части воротника будут резко отличаться по внешнему виду. Для раскроя двух шкурок, имеющих *незначительные различия* по фактуре волосяного покрова целесообразно использовать сложный метод раскроя – продольная разбивка, который (согласно принятым условным схемам затягивания) соответствует комбинациям 1в+1д и 1г+1е, характеризующими схему размещения половинок шкурок по ширине воротника со следующим чередованием – бок-хребет-хребет-бок. Подобная схема размещения половинок шкурок нивелирует разницу фактур их волосяного покрова.

Для изготовления двух воротников применяются схемы раскроя и затягивания *второй группы* – 11а и 11б. Вариант 11а основан на поперечной разбивке двух шкурок, а вариант 11б – на комбинированной разбивке одной шкурки. Схема 11а обеспечивает расположение хребтовой линии по середине воротников, схема 11б по срезу отлета. При этом волосяной покров воротника, составленного из шейных частей, чаще имеет направление волосяного покрова к среднему шву, а, составленного из огузочных частей, - к концам воротника.

Для изготовления трех воротников применимы схемы затягивания *третьей группы* 111а и 111б из двух шкурок. Оба варианта базируются на комбинированной разбивке шкурок: вариант 111а отличается поперечным разрезанием шкурки на шейные и огузочные части с последующей продольной разбивкой шейной части; вариант 111б – огузочной. В результате на одном воротнике хребтовая линия располагается на его середине, на двух других - по срезу отлета. Направление волосяного покрова на воротниках может быть различным. Схемы затягивания второй и третьей групп используются только самостоятельно и применимы лишь для ПМП крупного размера (преимущественно длинноволосой пушнины), поскольку раскрой шкурок в этих случаях сопровождается их поперечной разбивкой, что требует достаточной длины полуфабриката.

Таким образом, моделирование процесса изготовления скроев воротников заключается в выборе вариантов разбивки, схем затягивания и размещения частей шкурок в зависимости от вида, количества, размеров и однородности фактуры волосяного покрова шкурок, с одной стороны, и количества, вида, форм и размеров проектируемых воротников, с другой стороны. На основе проведенного исследования разработано

выше 20 вариантов моделирования процесса изготовления скроев воротников, использование которых в практической работе обеспечит выразительность художественного решения изделия и обеспечит экономное использование пушно-мехового полуфабриката для его изготовления.