

одежды способствует шелковая подкладка и уменьшение пододежного пространства за счет пакета материалов съемного утеплителя.

Результаты эргономического анализа подтвердили рациональность принятых конструктивных решений и высокую степень динамического соответствия одежды условиям носки спецодежды.

Список использованных источников

1. СТБ 1387 – 2003. Одежда производственная специальная. Общие технические условия. – Введ. 2004 – 03 – 30. – Минск : Госстандарт, 2004.
2. А. С. 745487 СССР, МКИ А 41Н43 / 00. Способ определения эргономических показателей качества конструкции плечевых швейных изделий на фигуре человека и устройство для осуществления способа / Н. Х. Наурзбаева, Е. Б. Коблякова, В. Е. Горбачик. – Опубл. 07.07.80. Бюл. № 25 // Открытия. Изобретения. – 1980. – № 25. – С. 23 – 24.

УДК 687.016

РАЗРАБОТКА ТИПОВЫХ КОНСТРУКЦИЙ ЖЕНСКОЙ ОДЕЖДЫ НА БАЗЕ ДЕЙСТВУЮЩЕЙ РАЗМЕРНОЙ ТИПОЛОГИИ

Доц. Пантелейеева А.В., ст. преп. Овчинникова И.П.,
студ. Круглова Т.В., студ. Шуляк Е. В.

УО «Витебский государственный технологический университет»

Методы конструирования одежды, применяемые в настоящее время в швейной промышленности РБ, в качестве исходных данных для проектирования новых моделей одежды используют, прежде всего, размерные признаки типовых фигур.

С 1 июля 2010 года в Республике Беларусь введены в действие новые межгосударственные стандарты для взрослого населения, включающие классификации типовых фигур женщин и мужчин.

Стандарты устанавливают основные антропометрические точки, размерные признаки и методы их измерения, классификации типовых фигур по полнотным группам, а внутри каждой группы – по подгруппам размеров с установлением в каждой из них базовой типовой фигуры.

Сравнительный анализ старой и новой классификаций типовых фигур выявил значительные их отличия.

Новые стандарты на предприятиях концерна «Беллегпром» внедряются постепенно. Учитывая высокую долю экспорта концерна на российский рынок, во избежание дополнительных технических барьеров на пути экспортных поставок товаров лёгкой промышленности в Россию, предприятия концерна заинтересованы работать по единым гармонизированным требованиям и стандартам, в том числе, в рамках размерной типологии.

В 2010 – 2011 гг. кафедрой «Конструирование и технология одежды» учреждения образования «ВГТУ» были проведены антропологические исследования по всем регионам РБ, результаты которых подтвердили возможность и необходимость применения новой размерной типологии в Республике Беларусь.

Вслед за пересмотром размерной типологии населения была пересмотрена действующая промышленная методика построения конструкций одежды (ЕМКО).

В связи с этим своевременной стала задача пересмотра и корректировки в кратчайшие сроки применяемых при типовом проектировании одежды отработанных базовых основ и лекал моделей-аналогов, а также разработки новых типовых конструкций и базовых конструктивных основ (БКО) на базе действующей размерной типологии с применением но-

вых методик построения базовых и исходных модельных конструкций одежды. Не менее актуальной является задача разработки схем градации типовых и исходных модельных конструкций на базе действующей размерной типологии.

В проведённом исследовании были выполнены сравнительный анализ структуры расчётных формул старой и новой методик построения базовых основ и оценка степени изменчивости конструктивных параметров при использовании новой размерной типологии применительно к конструированию женской верхней одежды.

Сравнительный анализ методик конструирования позволил выявить следующие отличия. Прежде всего, в расчётах используются новые значения размерных признаков и некоторые новые размерные признаки, которые ранее не применялись. Структура некоторых расчётных формул сохранилась без изменений. В «несовпадающих» формулах изменились величины коэффициентов; введены дополнительные уточняющие коэффициенты. Поменялся порядок расчета некоторых участков конструкции; появились новые графические приемы построения. Фрагмент сопоставления «несовпадающих» формул представлен в таблице 1.

Кроме того, в методике появился совершенно новый раздел «Унифицированное построение криволинейных участков рукава дугами окружности», а также приводятся обновлённые значения величин прибавок на пакет по различным конструктивным участкам для различных видов изделий.

Таблица 1 – Сравнительная таблица расчетных формул

Наименование отрезка	Обозначение отрезка	Формула по старой методике (ЕМКО СЭВ)	Формула по новой методике	Отличие
Длина спинки: до бедер до подъягодичной складки до колен	11-91	$T40+(T7-T12)+\Pi$ $T40+(T7-T9)+\Pi$	$T40+0,65(T7-T12)+\Pi$ $T40+(T7-T12)+\Pi$ $T40+(T7-T9)+\Pi$	Введена новая формула
Расстояние от точки основания шеи сзади до линии бедер	41-51	$0,65(T7-T12)+\Pi$		Изменилась точка, от которой отсчитывается отрезок
	11-51		$T40+0,65(T7-T12)+\Pi$	
Ширина изделия по линии груди	31-37	$/31-33/+33-35/+35-37/$	$0,5(T15-a8)+\Pi$	Изменился порядок расчета отрезков
Ширина спинки	31-33	$0,5T47+\Pi$	$0,5T47+\Pi$	
Ширина проймы	33-35	$T57+\Pi$	$T57+\Pi$	
Ширина переда	35-37	$0,5(T45+T15-1,2-T14)+\Pi$	$0,5(T15-a8-T47)-T57+\Pi$	
Расстояние от линии талии до линии низа спереди	47-97	$T7-T12+\Pi$ $T7-T9+\Pi$	$0,65(T7-T12)+\Pi$ $T7-T12+\Pi$ $T7-T9+\Pi$	Введена новая формула

Далее был произведен расчет базовой и исходной модельной конструкций по старой и по новой методике с использованием соответствующих размерных признаков (по старому и новому ГОСТу). Были построены базовая и исходная модельная конструкции платья полууприлегающего силуэта на два размера 164-92-100 и 164-92-98 (вторая полнотная группа по старой и новой размерным типологиям). При построении использовались одинаковые конструктивные прибавки и одинаковая схема процентного распределения из-

лишка по талии в вытачки. После построения был проведен сравнительный анализ величин основных конструктивных отрезков. Для некоторых значений выявлены существенные отличия, которые зависят либо от изменений формул, либо от изменения размерных признаков. Фрагмент сравнения величин конструктивных отрезков представлен в таблице 2.

Таблица 2 – Сравнение величин конструктивных отрезков

№ системы	Отрезок	164-92-100	164-92-98	Разница	Происходило ли изменение формулы
1	2	3	4	5	6
1	11-91	71,6	70,8	0,8	+
2	11-21	12,4	12,4	0	
3	11-31	18,2	19,2	-1	
4	11-41	41,4	41,3	0,1	
6	31-37	19	19,6	-0,6	+
7	31-33	12,2	11,3	0,9	+
8	33-35	21,4	20	1,4	+
9	35-37	52,6	50,9	1,7	+
10	37-47	22,7	21,7	1	
11	47-57	19,2	18,8	0,4	
12	47-97	31,1	30,4	0,7	+
13	33-13	16,2	16,2	0	
14	35-15	14,3	14,7	-0,4	+
1	2	3	4	5	6
15	33-331	3	3	0	
16	35-351	3	3	0	
17	331-341	8,1	7,5	0,6	
18	351-341'	4,1	3,8	0,3	
21	351-352	4,1	7	-2,9	
27	11-12	2	2	0	
	11-112	7,24	7,12	0,12	
29	12-121	1,81	1,78	0,03	+
30	13-14	2,66	2,8	-0,14	
31	121-122	0,65	0,67	-0,02	
32	31-32	5,08	5,08	0	
33	122-22	6,9	6,87	0,03	
34	122-22-122'	8,76	8,76	0	
25	51-511	12,3	12,3	0	
45	47-46	9,85	10,1	-0,25	
47	46-36	17,88	16,56	1,32	+
49	36-372	9,5	9,5	0	+
50	R36-372'	9,5	9,5	0	
50.1	372-372'	2,3	2,775	-0,475	+
51	371'-361	7,09	6,97	0,12	
52	R36-16	27,23	28,68	-1,45	+
54	16-161	8,19	7,96	0,23	+
61	411-470	39,66	39,66	0	
62	511-570	53	51,99	1,01	
63.1	ДП	43,43	43,89	-0,46	
62.3	ПОР	3,04	3,07	-0,03	
63.3	ДОР	46,47	46,96	-0,49	
64	331-351	12,2	19,6	-7,4	
65	331-341	8,06	12,65	-4,59	+
66	351-341'	4,14	6,95	-2,81	
70.2	341'-352	17,5	16,99	0,51	
71	351-333 (ШОР)	13,5	14,3	-0,8	+
72	333-13 (ВОР)	7,96	7,73	0,23	
73	13-14	12,91	12,52	0,39	
80	13-131	4,05	4,29	-0,24	+
88	13-333-93	60,11	59,6	0,51	
89	13-333-43	34,38	34,38	0	
90	95-931	13,43	13,23	0,2	

Унификация отдельных конструктивных элементов проводилась на основе зрительного **безразличия** форм и размеров карманов и клапанов, а также с использованием рекомендаций по их эргономическим характеристикам в зависимости от размерного ряда изделий. Для каждого варианта карманов и клапанов разработаны коды деталей и графическая база по ним.

Предлагается использовать графическую базу данных по основным деталям и отдельным элементам в процессе развития ассортимента изделий для отдельных подразделений железной дороги. Преимущество ее использования позволяет организовать изготовление спецодежды в условиях собственного швейного производства предприятия. Это обеспечено еще и тем, что пакет конструкторской документации включает полный комплект лекал всех размерных групп и оформленное сопровождение в виде технического описания на модели и образцов изделий. Данные документы являются необходимыми для получения сертификата на производство спецодежды.

Реализация фирменного стиля при производстве спецодежды обеспечивается анализом исходных предпосылок, а также использованием результатов этого анализа при проектной и практической реализации разработки конструкторской документации.

УДК 687.016:687.122

ИЗУЧЕНИЕ ПОТРЕБИТЕЛЬСКОГО СПРОСА ЖЕНЩИН Г. БРЕСТА ДЛЯ ЦЕЛЕЙ ПРОЕКТИРОВАНИЯ ДЕЛОВОГО КОСТЮМА

Студ. Федорова Д.С., доц. Пантелейеева А.В., ст. преп. Овчинникова И.П.

УО «Витебский государственный технологический университет»

Один из важнейших путей получения постоянной прибыли предприятия и его развития – это налаживание стабильного сбыта продукции, увеличение его объемов. Для предприятий, занимающихся выпуском одежды, важнейшим способом реализации вышеуказанного является запуск моделей повышенного спроса. Качественный дизайн, высокая технология, хорошее конструкторское предложение не всегда являются гарантией востребованности изделий покупателем. Необходим учет предпочтений потребителей. С одной стороны, рынок требует новых моделей, а с другой – не все новые модели будут продаваемы. В процессе работы появилась необходимость исследования такого противоречия.

Исследование процесса продажи моделей требует социологических исследований, выявляющих "портрет" массового покупателя (возраст, социальное происхождение и т. п.). Изучение его вкусов, предпочтений затрагивает исторические, психологические и другие факторы, влияющие на покупательский спрос. Решением этих проблем занимаются службы маркетинга [1-4].

В данном исследовании рассматривается мотивация и поведение потребителя в качестве исходной информации при проектировании женского делового костюма. Приводятся результаты маркетинговых исследований потребительских предпочтений женщин при выборе одежды делового стиля.

В основу исследования положен критерий оценки рациональности, с позиции потребителя, – число комплектов из изделий коллекции должно стремиться к максимуму. Критерий с позиции производства – число материалов в коллекции, затраты на ее разработку и изготовление, напротив, должны быть, по возможности, минимальными.

В исследовании использовалась детерминированная выборка, так как она основана на частных предпочтениях, обуславливающих отбор тех или иных элементов. При сборе первичных данных был выбран самый распространенный инструмент исследований – анкета.