

По полученным результатам можно сделать следующие выводы:

1. Шерстяная пряжа линейной плотности 84 текс × 3 по сравнению с полипропиленовой пряжей 210 текс имеет меньшую на 32 % разрывную нагрузку и на 18 % меньшее разрывное удлинение. Объяснить это можно различным сырьевым составом и структурой ворсовой основы.

2. В связи с несколько меньшей линейной плотностью полипропиленовой ворсовой основы по сравнению с полуsherстяной (210 текс против 252 текс) наблюдается снижение поверхностной плотности опытного коврового изделия арт. 4С21-ВИ по сравнению с базовым ковром арт. 7С13-ВИ, а также снижение на 222 г/м<sup>2</sup> поверхности плотности ворса.

3. Уработка нерабочего полипропиленового ворса составила 14,1 % против 23,3 % шерстяного нерабочего ворса. Это объясняется различным сырьевым составом ворсовых основ, а так же техникой переплетения цветного узора.

4. Степень закрепа ворсового пучка из полипропиленовой основы на 80 мН/пуч ниже, чем у ворсового пучка из полуsherстяной основы, что также объясняется различным сырьевым составом и структурой ворсовой основы у базового и опытного коврового изделий.

5. Анализ таблицы показал, что основные физико-механические свойства базового и опытного ковровых изделий находятся в пределах требований ГОСТ 28415.89 «Тканые ковровые изделия и покрытия», но у опытного они несколько ниже, чем у базового.

В результате снижения материалсемкости опытного коврового изделия арт. 4С21-ВИ по сравнению с базовым ковровым изделием арт. 7С13-ВИ на 9,83 % произошло снижение себестоимости 1 м<sup>2</sup> на 30,67 %, а соответственно и снижение отпускной цены 1 м<sup>2</sup> на 6,1 тыс. руб. Отпускная цена опытного коврового изделия арт. 4С21-ВИ снизилась по сравнению с базовым ковровым изделием арт. 7С13-ВИ на 48,8 тыс. руб.

Снижение цены опытного ковра повышает его конкурентоспособность по сравнению с базовым и, как следствие, увеличивает оборачиваемость средств предприятия и улучшает его экономическое положение. Цена опытного коврового изделия доступна широкому кругу потребителей со средним уровнем заработной платы.

Все расчеты говорят о том, что производство данных ковровых изделий является экономически выгодным и технологически целесообразным.

УДК 677.017.427

## РАЗРАБОТКА СТРУКТУРЫ ЖАККАРДОВОЙ ДЕКОРАТИВНОЙ ЛЕНТЫ

Студ. Устинович А.Ю., асс. Кветковский Д.И.

Витебский государственный технологический университет

В современной моде особое значение уделяют аксессуарам. Декоративно-отделочные ленты имеют эстетическое назначение и применяются для художественной отделки различных видов одежды, головных уборов, обуви и мягкой мебели, в качестве предметов женского туалета.

История производства тканых лент имеет глубокие традиции. В основе рисунков древних тканых лент лежит геометрический орнамент, который складывается из прямых линий, зигзагов, ромбов и других фигур.

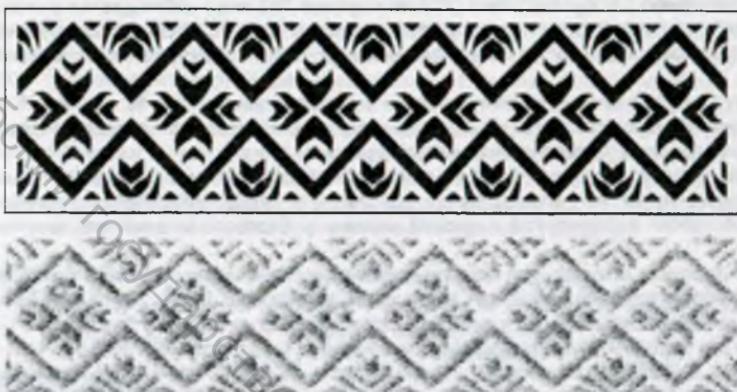
При этом одним из самых древних текстильных рисунков можно считать ромб, который встречался практически у всех народов в традиционном костюме. И сейчас люди не отказывают себе в удовольствии носить одежду с ромбическим рисунком.

Учитывая актуальность, разработан рисунок ленты с комбинированным орнаментом, в котором мотивы ромбов расположены по горизонтали и дополнены центральным узором по мотиву креста, по стилю напоминающий цветок Иван-чая. Поэтому лента получила название «Хамерион», что в переводе с латинского означает Кипрей или, как в народе Иван-чай.

Мотив орнамента геометрический, состоящий из прямых линий, пересекающихся под углом 45° и образующих на поверхности ленты узор ромбов. Композиция мотива узора статичная, симметричная, размер раппорта 2,4×2,4 см, повторяется по всей длине ленты.

Наработанные образцы ленты выполнены в модных цветах сезона (светло-серый, зернистый и персиковый, бирюзовый).

Схема узора и внешний вид разработанной ленты представлены на рисунке.



а

б

Рисунок – Схема узора (а) и внешний вид разработанной ленты (б)

Для разработки ленты принято полупорослойное переплетение с дополнительной системой нитей основы, которое создает двухсторонний эффект поверхности.

В структуре ленты использовались неокрашенные полизэфирные текстурированные нити 16 текс (уток), хлопчатобумажная пряжа 25 текс×2 (основа фона) и льняная пряжа 30 текс×2, создающая рисунок и придающая ленте нарядный (фактурный) вид. Ширина готовой ленты – 24 мм.

По заданным нормируемым параметрам выполнено проектирование отделочной жаккардовой ленты и рассчитаны заправочные параметры для выработки ленты на современном станке NDJS 4/65 фирмы «J. Muller» (Швейцария) в условиях ОАО «Лента» (г. Могилев).

По всем параметрам лента соответствует требованиям нормативной документации на ассортимент отделочных тканых лент, образцу присвоен рисунок 8654.

Проведённый расчет экономической эффективности показал, что производство тканой отделочной ленты для изготовления аксессуаров экономически выгодно и целесообразно. Это подтверждают следующие показатели: отпускная цена 1 метра ленты составляет 1720 рублей; прибыль составляет 580 рублей; экономический эффект составляет в годовом объеме производства 143303,2 тысяч рублей.

УДК 7.036

### РЕДИ-МЕЙД

*Студ. Жукович Е.С., доц. Абрамович Н.А.*

*Витебский государственный технологический университет*

Искусство многолико, оно в состоянии принимать невиданные формы и акцентировать внимание на обыденных вещах. Одни художники могут долго искать и пытаться создать что-то новое, необычное, то, чего не было в рамках классического искусства.