Табл. 3. **Недостатки памяток по уходу за одеждой**

Недостаток	Количество ответов	% к количеству опрошенных
Не указаны параметры хранения	176	21,5
Не учтены подручные средства по уходу	200	24,4
Не конкретизирована температура стирки	56	6,8
Не предусмотрен режим стирки	103	12,5
Не предусмотрено аппретирование	67	8,1
Не предусмотрена сушка изделий	97	11,8
Не предусмотрена переборка изделий	53	6,6
Имеются расхождения текстового материала с условными обозначениями (символами) по уходу	63	7,7
Другие недостатки	5	0,6

ствуют о том, что только 10,7 % опрошенных считают информацию в памятках достаточно полной, остальные отмечают, что в памятках не в полной мере учтены способы ухода за одеждой.

Какие же способы ухода за одеждой не учтены в памятках (табл. 3)?

Как видно из таблицы, наибольшее количество опрошенных указали на такие недостатки памяток, как „не указаны параметры хранения" (21,5 %), „не учтены подручные средства по уходу" (24,4 %), „не предусмотрен режим стирки (12,5 %) и сушки" (11,8 %). Все это требует дальнейшего совершенствования содержания памяток по уходу за тканями и швейными изделиями из них.

Отсюда видно, насколько несовершенны указанные памятки и насколько актуальной является задача их коренного улучшения.

УДК 677.643

А.Г. КОГАН, Л.И. ЕМЦЕВА, Л.В. ТИТОВ

Разработка нового ассортимента прошивных ковровых изделий

Основное место в мировой ковровой промышленности занимает производство тафтинговых ковров. По оценкам экспертов, в общем мировом производстве доля тафтинговых ковров в 1980 г. составила 65 %, в 1985 г.– 75, а к 2000 г. достигнет 92 . . . 95 % [1]. Преобладающим ассортиментом являются тафтинговые ковры с гладким петлевым ворсом из окрашенных в волокнах нитей и печатным рисунком, нанесенным на гладкий петлевой ворс из суровых нитей. Прошивные ковры с рельефным петлевым ворсом из таких нитей пользуются ограниченным спросом.

С целью расширения ассортимента прошивных ковров разработана новая технология, по которой на суровое прошивное изделие с рельефным ворсом наносится печатный рисунок. Для прошивания использовалась текстурированная капроновая нить линейной плотностью 250 текс. Процесс прошивания осуществлялся на машине „Зингер" (Великобритания) 1/8 класса с узорообразующей приставкой „Скролл".

В настоящей работе излагаются результаты исследования об изменении высоты ворса и его рельефности в процессе отделки, а также влиянии высоты ворса и плотности прошивания на эстетический вид, физико-механические свойства изделия, расход ворсовых нитей, производительность прошивной машины.

Рельефность ворса оценивалась разностью высот низкого и высокого ворса [2]. Высота низкого ворса была одинаковой и составляла 6 мм, высокого – 8 . . . 12 мм. Плотность прошивания составляла 33, 35, 37 стежков на 10 см.

Результаты исследования приведены в табл. 1–3.

Из табл. 1 следует, что при печатании рисунка и аппретировании происходит существенное укорочение ворса и изменение его рельефности за счет механического воздействия, действия температуры и латексной сме-

Табл. 1. **Изменение высоты и рельефности ворса после отделки**

Вариант	При прошивании			Укорочение ворса после отделки, %		Рельефность после отделки, мм
	высота низкого ворса, мм	высота высокого ворса, мм	рельефность, мм	низкого	высокого	
1	6	8	2	31,03	20,45	3,0
2	6	9	3	33,87	24,49	3,3
3	6	10	4	37,50	22,64	4,2
4	6	11	5	33,85	29,31	4,3
5	6	12	6	30,65	26,66	4,3

Табл. 2. **Влияние высоты ворса на физико-механические свойства готовых прошивных изделий**

Вариант	При прошивании высота ворса, мм		Поверхностная плотность ворса, г/м^2	Усадка, %	Уработка ворсовых нитей, %	Прочность закрепления ворса, МН
	низкого	высокого				
1	6	8	440	0	84,3	30 550
2	6	9	517,7	0	85,7	31 100
3	6	10	518,3	0	85,8	32 100
4	6	11	548,3	0	86,9	31 500
5	6	12	570,3	0	87,6	31 000

Табл. 3. **Влияние плотности прошивания на физико-механические свойства изделия и производительность прошивной машины (высота ворса 6/11 мм)**

Вариант	Количество стежков на 10 см	Уработка ворсовых нитей, %	Поверхностная плотность ворса, г/м^2	Прочность закрепления ворса, МН	Теоретическая производительность машины, м^2/ч
1	33	86,04	561,3	32 300	455,2
2	35	86,87	597,0	31 500	422,8
3	37	87,55	629,3	32 000	410,0

си. С увеличением высоты высокого ворса более 10 мм наблюдается его большее укорочение и прекращение роста рельефности.

Как видно из табл. 2, с увеличением высоты ворса увеличивается поверхностная плотность ворса, уработка ворсовых нитей, остальные свойства не изменяются.

На основании табл. 3 можно отметить, что с увеличением плотности прошивания растет поверхностная плотность ворса, уработка нитей, снижается производительность прошивной машины.

По результатам исследования предложены оптимальные параметры прошивания: высота низкого ворса – 6 мм, высокого – 11 мм, плотность прошивания – 36 стежков на 10 см. Физико-механические свойства и эстетический вид прошивных изделий нового ассортимента соответствуют современным требованиям. Печатный рисунок отличает новизна его колористического восприятия.

Экономическая эффективность от внедрения нового ассортимента составит 114,85 р. на 100 м^2.

Литература

1. Современный уровень развития тафтинговых машин // Текстильн. пром-сть.– 1987.– № 34.– С. 27. 2. Севостьянов А.Г. Методы и средства исследования механико-технологических процессов текстильной промышленности.– М., 1980.

УДК 677.60

В.Е. СЫЦКО, Л.В. ТОНКОШКУРОВА

Сравнительный анализ структурных параметров искусственного меха импортного и отечественного производства*

Искусственный трикотажный мех отечественного производства на данном этапе по ряду потребительских свойств уступает импортному.

* В работе принимала участие доц. Дрозд М.И.