



ЛЕГКАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ

КУРЬЕР

апрель 2013 №4

- 7 Первоклассникам школьную форму — бесплатно
- 14 DURST утоляет жажду цвета
- 24 От кофе – к коллекции
- 28 Новые стандарты в области геосинтетических материалов



ТРАНСМЕТАЛЛ

швейное оборудование и запчасти

JUKI

SIRUBA

BIEFFE
FARINELLI
GENERATION OF VAPORS

JACK

MAIER

Barudan

WILCOM

ROTONDI
group

SCHMETZ

HOFFMAN

*Наш
общий
успех!*

Татьяна Холодилина

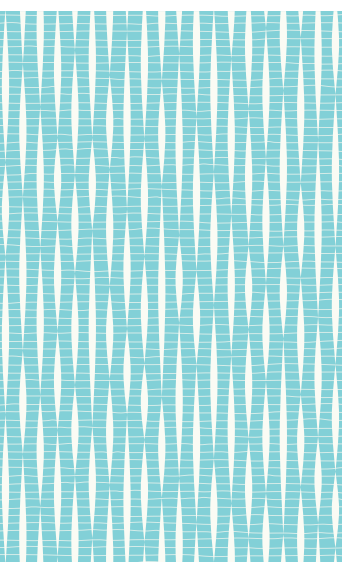
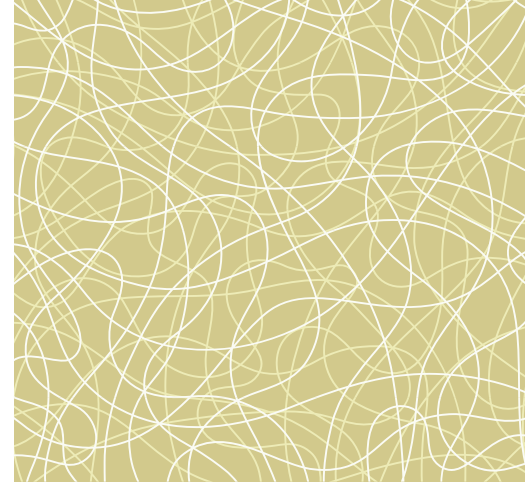
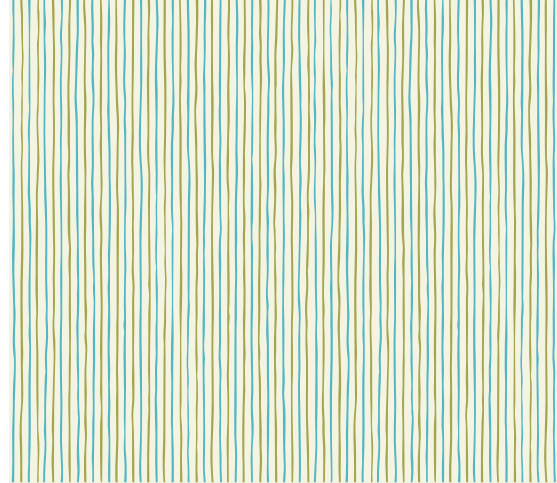
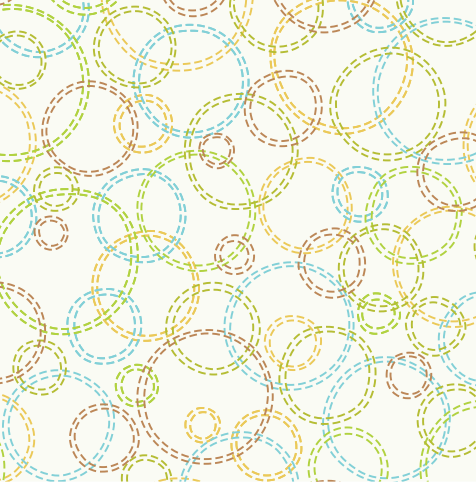
Мастер спорта по аэробной гимнастике.

Призёр и победительница

Чемпионатов России, Кубков Мира
и Европы.

ТРАНСМЕТАЛЛ - СПОНСОР СБОРНОЙ РОССИИ

г. Иваново, ул. Свободы, д. 52, тел. (4932) 35-30-30, e-mail: info@transmetall.ru, www.transmetall.ru

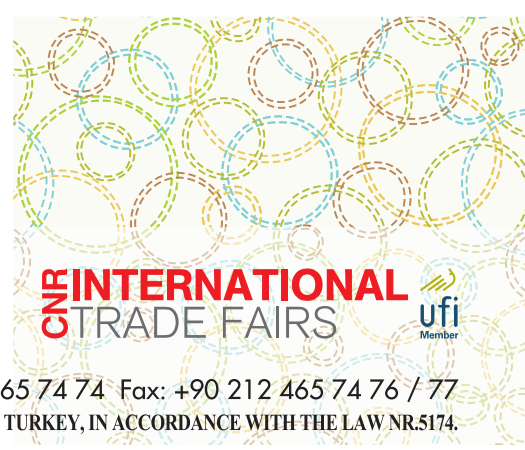
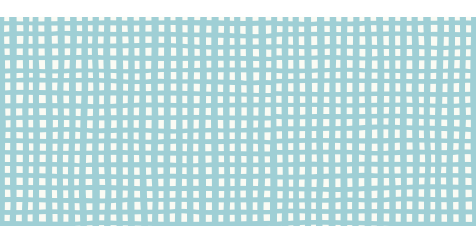
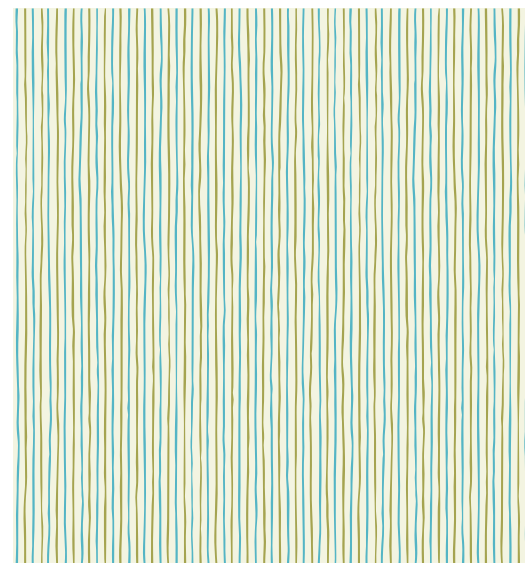
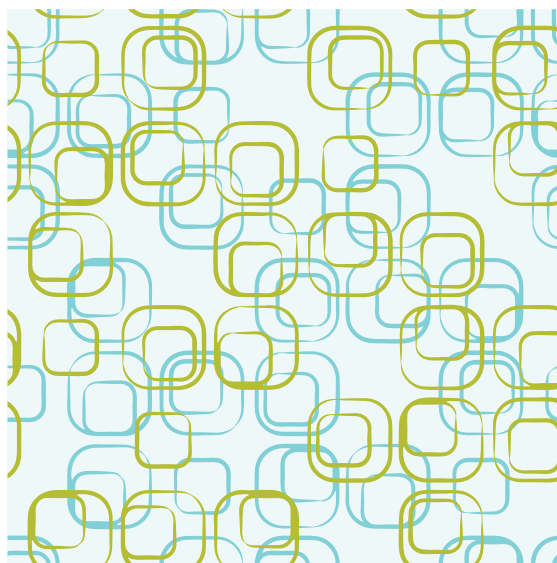


EVTEKS

19-я международная выставка домашнего текстиля

15-19 мая 2013

CNREXPO ISTANBUL
www.cnrevteks.com



TURKISH HOME TEXTILE
INDUSTRIALISTS AND
BUSINESSMEN'S ASSOCIATION



**INTERNATIONAL
TRADE FAIRS**



CNREXPO Yeşilköy 34149 İstanbul, TURKEY Tel: +90 212 465 74 74 Fax: +90 212 465 74 76 / 77

THIS FAIR IS ORGANIZED WITH THE PERMISSION OF THE UNION OF CHAMBERS AND COMMODITY EXCHANGES OF TURKEY, IN ACCORDANCE WITH THE LAW NR.5174.

Durst Карра

Высокопроизводительный промышленный струйный
принтер для цифровой печати по текстилю

Карра 180 - Максимальная ширина печати: 1950 мм
Карра 320 - Максимальная ширина печати: 3200 мм
Производительность: до 750 м²/час (Карра 320)
Разрешение печати: до 1000x1200 dpi
8 цветов: CMYK + O/LM/B/LK
Печатные головы: Durst Quadro Z Array
Чернила: водорастворимые, реактивные и кислотные



Durst Карра - расширяет возможности, экономит время!

ЗАО "СайнАрт" официальный представитель фирмы DURST в России и СНГ
Россия, 196084, Санкт-Петербург, Заставская ул., д.14А
тел./факс: +7 (812) 331 35 75
www.signart.ru E-mail: info@signart.ru

СОДЕРЖАНИЕ



ОТРАСЛЬ И РЫНОК

- 5 "Индустрия моды" в поле зрения министерства
- 7 Первоклассникам школьную форму — бесплатно
- 8 Школьная форма должна быть правильной

ОБОРУДОВАНИЕ

- 14 DURST утоляет жажду цвета
- 18 Швейные машины STROBEL для изготовления различных изделий
- 20 На пути к идеальной форме...
- 22 HOFFMAN: новый подход к выполнению настилов

НОВЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

- 24 От кофе — к коллекции

НЕТКАНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

- 26 О структуре и свойствах нетканых теплоизоляционных и подкровельных материалов
- 28 Новые стандарты в области геосинтетических материалов



РОССИЙСКИЕ БРЕНДЫ

- 10 Красноярская марка «Ladno» меняет стереотипы
- 12 Школьная форма и здоровье
- 13 Эволюция в компании Miroglio





ВЫСТАВКИ

- 30** «Золотое веретено» будут вручать в Петербурге
- 31** «Секретные материалы» Полины Раудсон или испытание светом

Учредители
Ольга Рожкова
Ольга Яковенко

Издатель
ООО «КурьерИнформ»

Зарегистрирован Управлением
Федеральной службы по надзору
в сфере связи и массовых
коммуникаций по Санкт-Петербургу
и Ленинградской области
Свидетельство ПИ № ТУ78-00098
от 22.09.2008 г.

Руководитель проекта
Ольга Яковенко

Редактура и корректура
Марина Абакумова

Редактор моды
Людмила Трофимова

**Руководитель
отдела маркетинга**
Ольга Рожкова

Дизайн и верстка
Андрей Погорельский

Рекламный отдел
Ольга Евтеева
Татьяна Слугина
Вадим Моисеев

Отпечатано в типографии
ООО «АКРОС»
Установочный тираж 10 000 экз.
Заказ № 1385-13 от 11.04.2013

Подписано к печати 11.04.2013

Распространение бесплатно
на предприятиях и в фирмах
текстильной и легкой промышленности,
на специализированных
выставках и семинарах.

Подписка через редакцию
Телефоны редакции:
С.-Петербург — (812) 764-5529
(812) 380-9475

Адрес редакции:
191040, Санкт-Петербург,
Лиговский пр., 56-Г, оф.318

lp@lp-magazine.ru
or@lp-magazine.ru
www.lp-magazine.ru

За содержание рекламных объявлений
редакция ответственности не несет. Все
рекламируемые товары и услуги имеют
соответствующие сертификаты
и лицензии.

Перепечатка материалов только
с разрешения редакции.



INTERNATIONAL NONWOVENS SYMPOSIUM™



Saint Petersburg

Гостиница Park Inn Прибалтийская

15-16 МАЯ 2013



ТЕМЫ КОНФЕРЕНЦИИ

- Макроэкономические и отраслевые условия для нетканых материалов ❖
- Геотекстиль ❖
- Санитарно – гигиенические нетканые материалы ❖
- Инновации, испытания и регламентирование для гигиенических продуктов ❖
- Автомобильные и промышленные нетканые материалы, инновации и оборудование ❖
- Медицинские и фильтрационные нетканые материалы ❖

СТОИМОСТЬ УЧАСТИЯ:

Для представителя организаций - членов 480€, для остальных - 640€.

Стоимость включает вход одного участника на конференцию, обеды, вечерний коктейль, кофе-паузы и тексты докладов в цифровом формате.

Пакет с рекламным местом: для членов 1900€, для остальных – 2400€.

Стоимость включает вход одного участника на конференцию, обеды, вечерний коктейль, кофе-паузы, тексты докладов в цифровом формате и рекламное место 6м², включая стол и два стула.

Спонсорский пакет: для членов 1900€, для остальных – 2400€.

Стоимость включает вход двух участников на конференцию, обеды, вечерний коктейль, кофе-паузы, тексты докладов в цифровом формате, представление компании во время симпозиума и 3 приглашения для сторонних участников (представителей компаний, отличных от фирмы-спонсора).

Международный симпозиум по нетканым материалам - 15-16 мая 2013, Санкт-Петербург, Россия - Гостиница Park Inn Прибалтийская

После успеха Симпозиума по нетканым материалам в Стамбуле 2012 г, который привлек более 200 участников, EDANA рада предложить в наступившем году первое в России мероприятие в области нетканых материалов такого масштаба.

Цель Международного симпозиума по нетканым материалам – охватить весь рынок нетканых материалов и предложить выступления, сочетающие технические и рыночные аспекты для материалов всего спектра применения. Симпозиум предоставляет для участников возможность представить свое предприятие в выставочном секторе, а также в качестве спонсора.



Special thanks to our sponsor



International Association Serving the Nonwovens & Related Industries

Официальный медиа-партнер – журнал «Полимерные материалы»

Av. Herrmann Debroux 46
1160 Brussels – Бельгия
т. +32 2 734 93 10
ф. +32 2 733 35 18
info@edana.org

www.edana.org

Больше информации Вы можете получить на сайте
www.edana.org/education-events/conferences-and-symposia
или обратившись к Pierre Conrath : pierre.conrath@edana.org

"ИНДУСТРИЯ МОДЫ" В ПОЛЕ ЗРЕНИЯ МИНИСТЕРСТВА

В середине марта в Петербурге прошла 41-я международная выставка «Индустрия моды», которая была ознаменована присутствием высоких гостей в лице замминистра промышленности и торговли Георгия Каламанова, члена комитета ГД по промышленности Вячеслава Позгалева, модельера, народного художника РФ Вячеслава Зайцева, а также вице-президента ТПП СПб Владимира Прокопьева.



Людмила Трофимова



Открывая выставку, Георгий Каламанов сказал, что правительство занимается продвижением отрасли, и будет проводить все необходимые мероприятия, чтобы отечественную продукцию узнали, в том числе и на мировом рынке. Он также выразил надежду, что совещание с участием президента РФ Владимира Путина, прошедшее 7 марта на Вологодском льнокомбинате, ускорит развитие текстильной и легкой промышленности.

После осмотра экспозиции на стенде компании «Группа Линум» состоялась пресс-конференция с участием Георгия Каламанова, Вячеслава Позгалева, Вячеслава Зайцева и президента компании «Группа Линум» Николая Алексова.

В своем выступлении перед журналистами и участниками выставки Георгий Каламанов повторил, что в Вологде были обсуждены все вопросы, начиная с сырья и заканчивая продвижением отрасли и борьбой с контрафактом.

«Мы не просто не стоим на месте, а стараемся всячески помочь отечественным производителям, — подчеркнул Георгий Каламанов. — Я убежден, что тот сегмент, который может быть востребован населением, нужно производить на территории России. У нас очень хороший пример по локализации производства по другим отраслям промышленности. Считаю, что легкая промышленность не должна отставать от этой динамики».

Вместе с тем замминистра отметил, что на выставке он услышал об общей беде предприятий — нехватке кадров: швей, технологов, что явилось следствием проблемы профтехобразования. Его резюме: «Всю эту линейку надо восстанавливать, а также решать проблему отечественного производства тканей, так как сегодня завозится много импортного сырья».

Колоссальной проблемой Георгий Каламанов назвал нелегальный ввоз продукции. Сегодня около трех триллионов рублей (2,8 трлн. руб.) составляет весь розничный рынок легкой промышленности, из них порядка триллиона рублей приходится на контрафакт. Серьезная попытка борьбы с контрафактом уже предпринималась, и сейчас борьба продолжается. Недавно в правительстве рассматривался законопроект по уничтожению нелегально ввезенной продукции. Его утверждение станет серьезным шагом, после

чего можно будет реально ощутить результаты этой борьбы. Создана комиссия по борьбе с контрафактом на федеральном уровне. Есть решения по предложению о создании подобной комиссии государствам — членам Таможенного союза. «Я считаю, что это очень важно, потому что мы уже вышли на региональный уровень и уровень России на уровень Таможенного союза. И так, пошагово, с этой проблемой можно и нужно бороться».

В продолжение разговора Вячеслав Зайцев заметил, что когда исчезнет контрафакт, появится другая опасность — нехватка товаров. «Мы не сможем сразу возместить то, что исчезнет с рынка». Мэтр привел в пример Вологодский льнокомбинат, который выпускает прекрасную продукцию европейского уровня под маркой ЛИНУМ, но добавил, что этого мало — «надо делать все, чтобы поднять отечественную легкую промышленность».

Вячеслав Позгалев также подчеркнул, чтобы борьба с контрафактом будет продуктивной, если предложить населению достойную альтернативу, сломать стереотипы, что все отечественное — неконкурентоспособное.

Отвечая на вопрос о мерах поддержки отрасли, Георгий Каламанов пояснил, что на 2013 год выделено 275 млн. рублей на продвижение всей продукции легкой промышленности, в большей степени текстильной, и параллельно ежегодно выделяются субсидии на модернизацию производства и на закупку сырья. Эти субсидии сохраняются, постоянно увеличиваются. «В этом году на легкую промышленность выделено средств достаточно много, главный вопрос — эффективно использовать их в 2013 году и сохранить меры поддержки по этим направлениям в последующие годы. Правительство думает над тем, чтобы ввести долгосрочные субсидии».

Следует добавить, что в весенней выставке «Индустрия моды» приняли участие более 300 фирм из России, Белоруссии, Латвии, Италии, Испании, Румынии, Турции и других стран. К сожалению, количество российских предприятий не было преобладающим. Отсутствовали петербургские флагманы — Салют, Эдминс, Леди Шарм, Рахтон, Manwell, Стайл, S&S, Зарина, Колибри, Модный дом «Харлен», Модный дом «Клавдия Смирнова» и другие. Многие российские марки предпочитают показывать свои коллекции прет-а-порте на неделях моды, хотя специализированная выставка «Индустрия моды» является прекрасной площадкой для представления своей продукции.

ПРЕЗЕНТАЦИЯ КНИГИ «СЛАВА ЗАЙЦЕВ: МАСТЕР И ВОДХНОВЕНИЕ»

В рамках мероприятий выставки состоялась презентация монографии Сергея Есина «Слава Зайцев: Мастер и вдохновение», посвященной 75-летию модельера. Каждый посетитель выставки мог получить дарственный экземпляр с автографом Вячеслава

**В ЭТОМ ГОДУ НА ЛЕГКУЮ
ПРОМЫШЛЕННОСТЬ ВЫДЕЛЕНО
СРЕДСТВ ДОСТАТОЧНО
МНОГО, ГЛАВНЫЙ ВОПРОС –
ЭФФЕКТИВНО ИСПОЛЬЗОВАТЬ
ИХ В 2013 ГОДУ И СОХРАНИТЬ
МЕРЫ ПОДДЕРЖКИ ПО
ЭТИМ НАПРАВЛЕНИЯМ В
ПОСЛЕДУЮЩИЕ ГОДЫ.
ПРАВИТЕЛЬСТВО ДУМАЕТ
НАД ТЕМ, ЧТОБЫ ВВЕСТИ
ДОЛГОСРОЧНЫЕ СУБСИДИИ.**

Зайцева. Книжка удобного формата, прекрасно оформлена. В ней читатель найдет много нового о характере и творчестве Мастера, то, что, обычно остается «за кадром». А также увидит список коллекций, созданных модельером, узнает, кто из популярных артистов, музыкантов, спортсменов и политиков носит одежду «от Зайцева». По словам Вячеслава Михайловича, книга ему понравилась: «Когда ее прочитал, был удивлен, что я так интересно живу. Я не замечаю этого».

КОНКУРС «ПОКОЛЕНИЕ NEXT — ВЕСНА 2013» ВОДХНОВИЛ МАСТЕРИЦ ИЗ ТИХВИНА

В открытом конкурсе молодых дизайнеров «Поколение Next — весна 2013» приняли участие студенты и выпускники городских и областных отраслевых вузов и сузов. Из 12 представленных работ обратила на себя внимание яркая солнечная коллекция «Африка глазами севера», выполненная в технике валяния, в стиле этно, с изображением экзотических тропических растений, океана, пальм, солнца. Все модели излучали сплошной позитив и вполне подходили для промозглой петербургской погоды, когда остается только вспоминать о лете.

Как рассказали авторы Анастасия Казьмина и Лидия Белякова, коллекция изготавливалась вручную, с соблюдением кроя, что является достаточно сложным. «Надо определить длину рукава, угадать горловину, выложить пропорционально иероглифы. Риск присутствует в том, чтоб рисунок не потерялся, не ушел в сторону и сохранился размер изделия — его надо предварительно рассчитать с учетом усадки материала (натуральной шерсти)». Над коллекцией мастерицы трудились около двух месяцев.

Самое примечательное то, что девушки учатся на 2 курсе тихвинского промышленно-технологического техникума, обучаются профессии швеи, через год станут операторами швейного оборудования, на которых есть спрос на двух швейных предприятиях Тихвина. Реализовать свое творческое начало девушки смогли на факультативных занятиях, которые проводит педагог Ольга Анатольевна Насонова. Она ведет в техникуме специальные предметы («Технология конструирования» и «Рисунок»), является мастером производственного обучения швей и проводит мастер-класс для всех желающих. «За два с половиной года мы должны научиться и профессии, и творчеству», — говорит Ольга Насонова. Как говорится, результат — налицо.

Во время торжественной церемонии открытия выставки состоялось награждение победителя конкурса молодых дизайнеров «Поколение Next осень — 2012». Им стала Елена Суругина, (Государственный институт экономики, финансов, права и технологии, г. Гатчина) представившая коллекцию «Северная Пальмира».



ПЕРВОКЛАССНИКАМ ШКОЛЬНУЮ ФОРМУ — БЕСПЛАТНО

На Федеральном уровне еще не утверждены директивы о введении единой школьной формы. Выполняя призыв президента РФ Владимира Путина выступать с конкретными инициативами, руководители швейных предприятий проявляют большую заинтересованность в обсуждении этого вопроса. Директор Санкт-Петербургского швейного предприятия «Салют» Светлана Тихомирова поделилась своими рассуждениями о конструктивных мерах, которые помогли бы решить поставленные задачи.

Как считает Светлана Тихомирова, в первую очередь должна быть построена система госзаказа и его финансирования. Для этого необходимо ввести дотацию на производство школьной формы. У нас есть опыт советских времен, когда закупаемое фабриками сырье (отечественных производителей) на производство детской одежды дотировалось государством на 30–80%. Соответственно, за счет этого стоимость готового изделия была ниже, а цена — фиксированной. Конечно, ситуацию того времени нельзя переложить на сегодняшнюю буквально, потому что помимо отечественного сырья швейные фабрики сейчас также закупают импортное. Покупатели предпочитают одежду из современного импортного сырья, к тому же оно еще и дешевле отечественного. Это тоже проблема, которую нужно решать на государственном уровне — сегодняшние мощности текстильных предприятий не в состоянии обеспечить потребности российских швейников на производство школьной формы, если она будет введена на территории всей страны.

В выполнении заказа могут быть задействованы все российские швейные фабрики с учетом специализации каждой. Если брать



в масштабах страны, то швейная отрасль могла бы закрыть многие социальные вопросы в тех регионах, где людям негде трудоустроиться. Следует вспомнить, что швейная промышленность в советские времена помимо того, что одевала детей в доступную по цене школьную форму, решала еще один важный вопрос, это — трудоустройство женщин. В швейной отрасли всегда работали в основном женщины, штат некоторых фабрик составлял свыше трех тысяч человек. Сегодня в стране нет такой фабрики, которая бы закрыла все потребности госзаказа. Но это возможно сделать, используя мощности всех российских фабрик.

Производство «Салюта», например, способно закрыть потребности Санкт-Петербурга в обеспечении формой всех петербургских школьников (порядка 480 тысяч учащихся). У нас есть свое производство и возможность разместить заказы на территории России, то есть, обеспечить работой российских граждан.

Следующей проблемой нашей отрасли является отсутствие квалифицированных рабочих кадров и базы их подготовки в масштабах страны. Сейчас на «Салюте» средний возраст швеи — 45 лет. Молодежь не спешит выбирать эту профессию, потому что она не является престижной. К сожалению, это определяется идеологией, царящей в настоящее время в стране: модно быть банкиром, адвокатом, дилером, но не швей, технологом, мастером. Это касается и рабочих, и инженерно-технических специальностей.

Должно появиться уважение к труду, к любой профессии. Эту проблему не решить, пока мы завозим гастарбайтеров, и пока существует «серый» рынок труда, где никто не платит налоги.

Много вопросов вызывает система проведения тендеров при размещении госзаказов, в частности то, что лот может содержать как белье, так и верхнюю одежду, что заведомо не приемлемо для производителя, имеющего определенную специализацию. Соответственно, тендер выигрывает не производитель, а посредник. Кроме того, цена, заявленная на тендере, часто заранее предполагает недобросовестность выполнения государственного заказа, что мы ярко увидели на примере формы для военнослужащих. На сегодняшний день я не вижу возможности введения единой школьной формы в стране, понимая под этим уникальную модель, цвет и артикул ткани, как это было в советское время. Поэтому, каждый регион мог бы самостоятельно решить, какой

СПРАВКА

Санкт-Петербургское швейное предприятие «Салют» более 80 лет занимается производством детской одежды. В СССР «Салют» был одним из крупнейших предприятий, производящих детскую одежду. В штате было три с половиной тысячи работников, выпускалось пять миллионов штук изделий в год. Поставки готовой продукции осуществлялись во все регионы страны. В 1985 году после отделения филиалов в Новгородской области произошло объединение с ленинградским предприятием «Весна», где шили одежду для девочек. «Салют» стал головным предприятием, выпускающим одежду, как для мальчиков, так и для девочек, в том числе школьную форму. И сегодня «Салют» не поменял свой профиль, он по-прежнему производит одежду для детей, большой объем в которой составляет одежда для посещения школы. Основной объем производимой продукции реализуется в городе в советственных магазинах.



силуэт и цвет выбрать, жесткие требования я бы установила только к составу и качеству используемого для производства школьной формы сырья. Все регионы у нас разные, даже климатически нецелесообразно иметь одинаковую школьную форму, например, в Мурманске и Краснодаре.

У нас в Петербурге нужно учитывать не только климатическую составляющую, но и так называемый «петербургский» стиль, предполагающий сдержанность и элегантность, как в моделях, так и в цветовой гамме. Этим требованиям наилучшим образом отвечает продукция нашего предприятия, и я горжусь тем, что в нашу форму одеваются школьники нашего города. Так, одна из лучших школ России — гимназия № 56 г. Санкт-Петербурга, возглавляемая Пильдес Майей Борисовной, остановила свой выбор на нашей одежде, и с 1994 года ученики гимназии одеваются в нашу

форму. Мне всегда радостно видеть детей в нашей форме на улицах города.

Введение школьной формы в стране одновременно с моей точки зрения невозможно, если, конечно, не шить ее в Китае. Правильным решением было бы поэтапное введение для обязательного ношения школьной формы в 1–3 классах в 2014/2015 учебном году, 4–7 классов в 2015/2016 учебном году, 8–11 классов в 2016/2017 учебном году. Тогда при безусловной государственной поддержке текстильной отрасли на техническое перевооружение и выход на заданные мощности, размещение государственных заказов на производство школьной формы на швейных предприятиях России, наша отрасль принесла бы ощутимый доход государству. Господдержка окупилась бы в течение 5 лет.

С моей точки зрения, уже в текущем году бюджет Санкт-Петербурга мог бы выделить средства на пилотный проект для обеспечения всех первоклассников города школьной формой по фиксированной цене, а может быть, и бесплатно.

Подготовила Людмила Трофимова

ШКОЛЬНАЯ ФОРМА ДОЛЖНА БЫТЬ ПРАВИЛЬНОЙ

Санкт-Петербургское предприятие «Салют» выпускает детскую одежду под маркой «DESALU», которая включает в себя полный ассортимент одежды для детей в возрасте от 3 до 15 лет. В дизайн-бюро предприятия разрабатываются ежегодные сезонные коллекции повседневной одежды, нарядная и школьная форма.

DESALU — это стильная детская одежда, разработанная на основе последних европейских тенденций в одежде, тканях и технологиях. Предприятие работает в среднем ценовом сегменте. Продукция поставляется в основном в Петербург и реализуется в фирменных магазинах предприятия, универсамах города, торговых сетях. Основной объем продаж составляет школьная форма. Школьная форма сегодня — это многовариантность не только цветостилей, но и состава комплекта одежды. Коллекция состоит из нескольких капсул, решенных в едином стилевом и цветовом решении. Покупатель сам определяет, из каких предметов будет состоять комплект, какого он будет цвета и из какого волокна шит. Это может быть и однотонный комплект, либо комплект, построенный на сочетании однотонных тканей и клетки. Комбинации могут варьироваться: юбка и жилет, юбка и жакет, сарафан — для девочек, пиджак (френч) и брюки, жилетка и брюки — для мальчиков. Помимо



костюмной группы в ассортименте — блузы для девочек, как из тканей, так и из трикотажного полотна, очень комфортные в носке и одновременно нарядные.

Ткани, используемые для производства школьной формы — отечественного и импортного производства, натуральные или

смесовые с содержанием натуральных волокон. Костюмная группа изготавливается преимущественно из поливискозных импортных тканей (покупатели отдают им предпочтение как современным, внешне привлекательным и удобным в эксплуатации) и полушерстяных отечественных, на вискозной подкладке; блузы и бадлоны — из натурального хлопка, вискозы и смесовых тканей.

Администрация школы совместно с родительскими комитетами определяют цвет и состав комплектов одежды, после чего школьники с родителями могут выбрать понравившиеся им модели из выбранной капсулы, а мы обеспечим их наличие в наших магазинах. Таким образом мы уже более 15 лет сотрудничаем с рядом гимназий, лицеев и школ нашего города.

Безусловное преимущество «DESALU» — большой выбор моделей и широкая размерная линейка, позволяющая создать индивидуальный образ школьника независимо от возрастной группы и комплекции. Вместе с тем, здесь остался консервативно-интеллигентный подход к одежде для школьников — она должна быть в первую очередь безопасной, комфортной и современной. Школьники должны оставаться школьниками, но при этом иметь достойный внешний вид. И школьная форма — это своего рода «дресс-код» для учащихся.

DESALU



ЗАО "Салют"
197101, г. Санкт-Петербург, Кронверкская ул., д. 23
Телефон: 8(812) 232-90-02, Факс: 8(812) 233-28-98
E-mail: salut@peterlink.ru www.salut-spb.ru

КРАСНОЯРСКАЯ МАРКА «LADNO» МЕНЯЕТ СТЕРЕОТИПЫ

7 марта 2013 г. на совещании в Вологде в ходе обсуждения ситуации в легкой промышленности президент РФ Владимир Путин сказал, что возвращение школьной формы может стать хорошей поддержкой для отрасли и призвал российских производителей активнее предлагать варианты удобной и доступной по цене формы для школьников. Он обратился к руководителям таких предприятий: «Рассчитываю на конкретные инициативы и на ваше активное, заинтересованное участие в этой работе».

В

Людмила Трофимова

России практически в каждом регионе есть предприятия, выпускающие школьную форму — это может быть и фабрика, и ателье. Но, поскольку еще нет единых требований к школьной форме и госзаказов, предприятия чаще всего ориентируются на классику, предлагают: костюмы — для мальчиков и жакеты с юбками — для девочек. Цвета — черный, темно-синий, серый, иногда бордо и зеленый. Для пошива используются в основном ткани отечественных производителей, которые, к сожалению, пока проигрывают в качестве обработки импортным материалам. И хотя школьники уже не хотят носить консервативную форму, особого выбора у школ нет. В каждом регионе лоббируются интересы местных производителей, которые, в отсутствие конкуренции, не стремятся выдавать креатив. Очень редко какое-то из предприятий разрабатывает что-то новое.

И все-таки таковые имеются. И не где-нибудь в столице, а в глубинке России, за Уралом, который, впрочем, всегда славился своими ремесленниками.

Красноярская производственная компания «Сибирская одежда» — производитель детской школьной одежды торговой марки «LADNO» — на рынке уже более 10 лет. Ранее предприятие специализировалось на пошиве корпоративной одежды — здесь и сегодня отшивают форменное обмундирование и мантии для судебных служб. С 2008 года компания занимается массовым производством школьной формы. Предприятие обслуживает не только свой регион, но и ближайших соседей — республики Тыва и Хакасия. Компания «Сибирская одежда» является членом Союза промышленников и предпринимателей Красноярского края (СППКК). По итогам прошлого года за отличную работу предприятие получило первое место в региональном конкурсе «Предприниматель года-2012».

Генеральный директор Ольга Стыщенко рассказала, что предприятие второй раз участвовало в Федеральной выставке. Первый раз компания представляла свою



На фото слева направо: директор по производству Нежурина Ирина, руководитель коммерческого отдела Калинина Марина, генеральный директор Стыщенко Ольга

продукцию в 2011 году, но тогда результат был незначительным. Детские компании были разбросаны по разным павильонам выставки, оптовикам было трудно сориентироваться, поэтому заказов получили мало. В этом году Ольга нашла положительный момент в том, что был выделен сектор детской одежды и школьной формы в том числе — байерам легче было найти ту или иную компанию.

Предприятие представило на Федеральной ярмарке очень необычную коллекцию «ОдноCLASSники», отличающуюся от остальных по дизайну, крою, подбору цвета, материалов. Все изделия выполнены на высоком технологическом уровне. Особый акцент сделан на декор, подчеркивающий принадлежность к школе — аппликация в виде алфавита, вышивка со «звездной» тематикой на карманах, специальная эмблема и т. д. Успех такой одежды у школьников гарантирован, это — прекрасная альтернатива скучной школьной форме.

«Это кардинально новое направление, — комментирует Ольга. — Этой коллекции пока нет в рознице. Мы представили свое видение школьной формы. Новая коллекция — результат совместной творческой работы красноярского художника, члена Союза дизайнеров России, дизайнерского отдела и экспериментального цеха. При изготовлении моделей мы наряду с импортными материалами использовали ткани российских производителей, в частности

Свердловского и Брянского камвольных комбинатов».

На выставке коллекцией заинтересовались представители розничных сетей из различных регионов. Директор подчеркивает, что выполнение заказов возможно при условии, что заказ будет сделан не в июле (это уже поздно, потому что производство — достаточно сложный процесс), а в феврале-марте. Тогда заказчик обязательно получит то, что пожелает в соответствии с каталогом и необходимым размерным рядом. То есть, чтобы обеспечить школьную формой одну школу или школы всего города (района), об этом нужно позаботиться заранее.

Ольга отметила также, что в целом спрос на продукцию марки «LADNO» очень большой, объемы продаж могут составлять свыше 100 млн. рублей в год. Сложнее дела обстоят с производством. На сегодняшний день на предприятии могут отшить продукции лишь на 56 млн. руб. в год. Проблема — в отсутствии профессиональных швей, которых сегодня в регионе никто не готовит, на предприятии вынуждены заниматься обучением сами. «Иностранную рабочую силу мы не привлекаем. Но сейчас, когда школьная форма вводится во всех учебных заведениях, возможно, придется решать кадровый вопрос, привлекая к этой проблеме государство. Это серьезная тема, и в этом смысле российским производителям нужна помощь».



**Производство школьной формы торговой марки «LADNO»
ОАО «Сибирская одежда»**

Россия, 660025, г. Красноярск, пер. Якорный, 12
тел./факс +7(391) 268-68-40, оптовый отдел: +7(391) 268-68-43
www.sibmoda.ru, comdir@sibmoda.ru

ШКОЛЬНАЯ ФОРМА И ЗДОРОВЬЕ

В преддверии ближайших выставок начинается пора подготовки к формированию коллекций и отшиву школьной формы в российских регионах. От швейных предприятий на российские фабрики и торгующие тканями компании поступает все больше запросов на школьный ассортимент тканей. Первые в этом ряду — заказы на облегченные шерстяные и полушерстяные ткани и полиэстер с вискозой.

спрос на данные ткани снижен из-за популярности тканей из поливискозы, которая достаточно дешева в закупке для швейных фабрик и имеет обширный ассортимент как по плотности, так и по цветовой гамме, однако имеет плохую воздухопроницаемость: не держит тепло зимой, а летом в ней может быть жарко.

Что касается запросов на шерстяной ассортимент, то он достаточно стандартный и включает в себя следующие структуры камвольных тканей: полотно и диагональ. Актуальные цвета: клетка («шотландка»), меланжи (светлый и темно-серый), черный, синий, в некоторых регионах — бордовый и зеленый.

Но, несмотря на то, что школьная форма еще с советских времен всегда была из шерсти, — сейчас

сейчас во всем мире развивается тенденция к переходу от синтетических тканей к тканям из натуральных волокон. Хотелось бы обратить внимание всех, кто имеет отношение к производству школьной формы в регионах РФ на то, во что мы одеваем наших детей: ведь они почти 80% своего времени в течение учебного года проводят в школе! Соответственно, необходимо обеспечить им комфорт на все это время, а именно: ввести единую форму, чтобы дети не отвлекались на внешний вид друг друга, и пошить эту форму из натуральных по составу тканей. Дизайн в любом случае должен быть строгим и деловым, что позволит дисциплинировать детей и не отвлекать их от основного занятия — освоения школьной программы, так как не секрет, что любая корпоративная одежда способствует сплочению коллектива.

Форма из шерстяных и полушерстяных тканей имеет хорошие свойства воздухопроницаемости, что позволяет школьнику не потеть. Данные ткани характеризуются высоким уровнем упругости и несминаемости, формоустойчивостью, красивым внешним видом, теплозащитными свойствами, медленно намокают.

В ткани может содержаться 20–30% химических волокон. Например, при добавлении вискозного волокна к грубой и полугрубой шерсти свойства тканей улучшаются: они становятся мягче, пластичнее, приятнее

на ощупь, облагораживаются внешне, окрашиваются в более сочные тона.

Свойства камвольных тканей зависят не только от соотношения натуральных и химических волокон в смеси, но и от состояния химических волокон в структуре ткани. Из двух однотипных тканей — из чистошерстяной пряжи в прикрутку с вискозной нитью и из пряжи, смешанной с вискозным волокном, — первая имеет большие прочность на разрыв и износостойкость, меньшие сминаемость и растяжимость. Ткани из чистошерстяной пряжи вприкрутку с синтетическими нитями более устойчивы к истиранию, многократным изгабам и усадке, более тонкие и упругие, в меньшей степени сминаются, лоснятся и загрязняются, чем ткани из смешанной пряжи.

Таким образом, преимущества полушерстяных тканей для школьной формы очевидны.

Как многие уже слышали, министр образования и науки РФ рекомендует всем регионам ввести общие требования к внешнему виду учащихся на основании опыта в Ставропольском крае.

Но хотелось бы отметить, что важно помимо единого внешнего вида, утвердить школьную форму, в которой основные изделия (например, платья, брюки, жилетки, пиджаки) производились бы из тканей полушерстяных. Таким образом, мы позаботимся не только о дисциплине и взаимоотношениях детей в школе, но и об их здоровье.

ПТ ПРОМТЕКСТИЛЬ

ПРОДАЖА ТКАНЕЙ

РОССИЙСКОГО И ЗАРУБЕЖНОГО ПРОИЗВОДСТВА

КАМВОЛЬНЫЕ ТКАНИ
шерстяные и полушерстяные для форменной одежды
полушерстяные гражданского назначения

СУКОННЫЕ ТКАНИ
пальтовые (велюр, букле, драп, ворса, твиды)
специальные (сукно, портяночные, одеяла и пледы)

СМЕСОВЫЕ ТКАНИ (пз/хлопок, пз/вискоза)

ПОДКЛАДОЧНЫЕ (100% пз, вискоза)



ООО ПРОМТЕКСТИЛЬ
143391, г. Москва, п. Крешкино, ул. 1-я Железнодорожная, стр. 10
тел.: (495) 989-56-71, e-mail: promtekstil@bk.ru

(495) 989-56-71

ЭВОЛЮЦИЯ В КОМПАНИИ MIROGLIO

В один из дней выставки «Индустрия моды», проходившей в середине марта, в рамках деловой программы состоялся семинар компании Miroglio Textile S.R.L. (Италия) под названием «Тенденции и инновации в современном производстве тканей. Планирование и размещение заказов на производство тканей на фабриках Европы», который провели итальянские и российские специалисты.



Экспорт-менеджер компании Miroglio Textile на территории России и Riccardo Biasion рассказал о кардинальных изменениях в компании, которая провела ребрендинг, чтобы быть успешнее на рынке. Перемены, произошедшие в менталитете, менеджменте, творчестве Риккардо назвал революционными.

В прошлом Miroglio Textile — это завод и производство (22 млн. тканей по мокрой печати в год), которые диктовали условия магазинам и клиентам. Основной целью было разработать один дизайн, произвести и продать как можно больше тканей. Сегодня благодаря цифровым технологиям на предприятия поменялись промышленные технологии. Каждый потреби-

тель может заказывать себе рисунки. Появились машины нового поколения, которые позволяют изготовить рисунки по мокрой печати в небольшом количестве. Еще два года назад надо было заказывать 500 метров по определенной цене, начиная с коллекции лето-2014 можно заказать 200 метров по той же цене. У цифровой печати нет ограничений. Себестоимость 1 метра и 1000 м одинакова, что позволяет экономить потребление воды до 90 процентов.



«Цифровая печать для предприятия — это устранение технических ограничений, приобретение свободы», — говорит Риккардо. Раньше Miroglio работала с Zara, Mango — это были единственные компании, которые могли разместить производственные заказы для больших фабрик. Теперь можно работать

с небольшими фирмами. Каждый из клиентов может стать уникальным. Вместе с тем, традиционная мокрая печать также остается на производстве Miroglio — здесь ею занимались 50 лет, и, тем более, есть компании, которым она нужна. Но будущее за цифровой печатью. Для завода это — технология номер один. Каждые два-три месяца предлагается новое поколение принтеров. Один принтер производит ткань со скоростью 30–50 метров в час, второе поколение — 150 м/час, и третье поколение — 600 м/час. То есть, за полгода скорости изменились с 30 до 600 м/час. Для предприятия мобильные технологии предоставляют большие возможности.



В прошлом году в Париже на выставке Premiere Vision был запущен проект «Metri d'Arte» («Метражи искусства»), в котором приняла участие и компания Miroglio. Главная идея — клиент может прямо на выставке осуществить свои идеи в тканях с помощью художников.

После выставки три известных художника жили и творили три месяца в компании Miroglio, создавали рисунки по идеям клиентов. То есть, они присутствовали в компании, чтобы понять технологию изготовления рисунков на ткани в производстве.

На семинаре было продемонстрировано видео «Художники на предприятии. Метражи искусства» и также представлены образцы тканей, созданные разными художниками. Темы — цветы (в том числе, в натуральную величину) и современное искусство, в частности, один художник расписал «сон о рыбке золотой» на ткани для портьер из хлопка.

Цифровая печать на льне и хлопке — это тоже инновации. «В принципе технологических ограничений для ткани сегодня нет, — резюмирует Риккардо. — У Miroglio есть специальное производство, которое работает по предложениям клиентов». Открыт также филиал в Китае, где будут выпускаться большие объемы тканей, созданных по рисункам итальянских дизайнеров.

У компании Miroglio более 10 тысяч клиентов, 10 офисов по всему миру. Недавно открыли офис в Бразилии (Сан-Паулу).

В Санкт-Петербурге компанию Miroglio представляет агентство «Северный ветер», ООО «Агентство Аппарель Текстиль», которое возглавляет Анжелика Безродная.

Комплексный ассортимент регулярных европейских коллекций тканей для производства женской, мужской и детской одежды



СЕВЕРНЫЙ ВЕТЕР
АГЕНТСТВО АППАРЕЛЬ ТЕКСТИЛЬ

194 044, Россия
Санкт-Петербург
Крапивный п. 5, оф.108 Б, БЦ «Глобус»
Тел.: +7 (921)962 77 21, (812) 406 83 98
E-mail: angela@svtextile.ru www.svtextile.ru

DURST УТОЛЯЕТ ЖАЖДУ ЦВЕТА

Производителей профессионального оборудования для фотопечати не так много, но даже среди этих немногих есть свои легенды – например, компания DURST Phototechnik AG, основанная в 1936 году. Современный модельный ряд фирмы включает в себя фотолаборатории и широкоформатные комплексы для цифровой струйной печати полноцветных изображений в рекламной, керамической, мебельной, стекольной и текстильной промышленности. Представляем вашему вниманию интервью с Герхардом Гампером, торговым представителем австрийской компании DURST.



БЕСЕДОВАЛА
Ольга Рожкова



Фирма DURST имеет многолетнюю историю развития. Как компания пришла к разработке текстильной машины?

С 2001 года DURST производит широкоформатные струйные полноцветные принтеры для рекламного рынка. В 2007 году стал активно развиваться рынок рекламной печати на текстиле (полиэстер), в большей степени благодаря тому, что такие крупные бренды как Adidas, Nike и другие хотят оформлять интерьеры своих магазинов

с помощью тканей. Такая печать безопасна для окружающей среды, а ткань намного легче и удобнее в транспортировке, чем винил, пенокартон и другие стандартные носители.

В рамках мирового текстильного рынка объем печати составляет около 27 миллиардов погонных метров, и только 1% из них печатается цифровым способом. Поэтому эта отрасль для нас интересна. Рост текстильного рынка в течение последующих 5 лет оценивается примерно в 3% в год, но рост цифровой печати по текстилю будет составлять более 10%. И мы активно работаем в данном направлении. — **Чем компания DURST может удивить российского покупателя?**

На мировом рекламном рынке DURST занимает лидирующие позиции со своей машиной для печати по синтетическим тканям Rhotex 320 (в России их установлено уже 3). На текстильный рынок фирма DURST официально вышла с принтером KAPPA в 2011 году для



того, чтобы заменить традиционные методы печати (ротационную, шелкографию). Сейчас с этим оборудованием DURST выходит и на российский рынок.

— **Какими Вы видите перспективы продаж в России?**

Очень хорошими. В России этот сегмент развивается стремительно. DURST начал продавать цифровые печатные машины в Россию с 2005 года, и с тех пор было продано более 100 принтеров. Текстильный рынок в России — это растущий рынок. Мы его пока изучаем и рассчитываем, что будет продано довольно большое количество принтеров DURST.

— **Расскажите о своем сотрудничестве с компанией Mascioni.**

Mascioni и DURST знакомы уже довольно давно. Mascioni является самым крупным текстильным предприятием в Италии, которое всегда заинтересовано в сотрудничестве с нами, т. к. DURST является единственным производителем, который сконцентрировал у себя все технологии: разработка чернил, печатных голов и непосредственно сборка самих машин. К июню этого года на Mascioni будет установлен уже третий принтер Карра. Первый был установлен в феврале 2012 — это Карра 180. На данный момент уже установлен принтер с шириной печати 320 см — Карра 320, и в июне будет инсталляция второго принтера Карра 320.

— **Как Вы продвигаете свою продукцию?**

Впервые текстильный принтер был представлен на выставке ITMA-2011 в Барселоне. С тех пор DURST активно продвигает Карра на рынке цифровой печати по текстилю. Дважды в год мы участвуем в главных мировых выставках, где организуем презентацию нашего оборудования. В этом году это будут выставки ITM Europe Istanbul в Стамбуле (29–31 мая) и Shanghaiex в Шанхае (10–13 июня). На обеих выставках можно будет увидеть принтер Карра в работе. Также DURST ведет активную маркетинговую работу со своими партнерами (представитель DURST в России и странах СНГ — компания «СайнАрт») и проводит демонстрации у себя на заводе в демо-зале. Также, благодаря сотрудничеству с Mascioni, DURST предоставляет возможность потенциальным покупателям увидеть реальное производство.

— **Поделитесь дальнейшими планами фирмы.**

Новые рынки, которые активно осваивает DURST, — это печать этикеток, печать на стекле. В будущем мы планируем применять цифровую технологию в медицине. Мы гордимся тем, что сами занимаемся исследованием, развитием и конструированием наших машин. 80% комплектующих производится на заводах DURST.

— **Какова стратегия фирмы в современных рыночных условиях?**

DURST работает над двумя основными направлениями: повышение качества и производительности. Я лично работаю в этой компании уже более 15 лет и непосредственно наблюдаю развитие технологии цифровой струйной печати. Цель DURST — всегда быть первыми в цифровой печати в каждой области промышленности. Машины,

произведенные фирмой DURST для фотографического рынка, до сих пор считаются лучшими. На графическом рынке DURST также является лидером и всеми силами старается удерживать достигнутые позиции.

— **Как отразился мировой экономический кризис на работе компании?**

Это хороший вопрос. Мы работаем в разных сегментах рынка по всему миру, и риски распределяются равномерно. Поэтому на фоне кризиса DURST становится даже сильнее. Я пришел в DURST в мае 1997 года. На тот момент компания присутствовала только на фотографическом рынке с годовым оборотом 15 миллионов евро. Сейчас DURST присутствует уже в пяти сегментах с годовым оборотом 200 миллионов евро. Это произошло благодаря тому, что компания сумела занять ведущие позиции в сфере цифровой печати. С 1997 года было установлено более 3000 машин по всему миру.

— **Итак, почему же покупатели выбирают DURST?**

Дело в том, что фирма DURST разрабатывает и собирает свои принтеры сама. И с точки зрения качества и сервисного обслуживания DURST имеет самую лучшую репутацию на рынке. А что касается российского рынка, успех был достигнут во многом благодаря профессионализму компании «СайнАрт».

— **Каковы причины успеха компании DURST в России?**

Их две. Первая — это то, что нет другой такой компании, которая предлагает то же, что и DURST. У нас самый большой опыт в технологии цифровой струйной печати. Первая промышленная машина появилась в 2001 году, и это означает, что на протяжении уже 12 лет мы производим оборудование для цифровой струйной печати. Во-вторых, DURST — единственная компания, которая имеет самый лучший сервис по всему миру. В России его обеспечивают 5 сертифицированных сервисных инженеров, которые работают в компании «СайнАрт».

www.signart.ru

СПРАВКА

Mascioni — предприятие по отделке текстиля. Производит домашний текстиль для таких брендов, как Basetti, Armani, Missoni, Calvin Klein, Ralph Lauren и Zara.

KAPPA 180 — это цифровой скоростной принтер (скорость печати до 580 кв. м/час, разрешение печати — до 1000 x 1200 dpi), позволяющий наносить изображения на самые разные виды материала (хлопок, синтетика, шерсть, шелк), ширина которых не превышает 195 см. Принтер охватывает весь цветовой диапазон с помощью восьми процесс-цветов (синий, пурпурный, желтый, черный, серый, голубой, оранжевый, светло-пурпурный или красный), Чернила Durst отличаются высоким качеством, насыщенностью, яркостью и устойчивостью к внешним негативным воздействиям.

STRO



ШВ

ОФИЦИАЛЬНЫЙ ПАРТНЕР

ШВЕЙМАШ
ШВЕЙМАШ ВТО
ШВЕЙМАШ СПБ
ШВЕЙМАШ НН
ШВЕЙМАШ ЮГ

Москва
Москва
Санкт-Петербург
Нижегородская обл.,
г. Дзержинск
Ростов-на Дону

Варшавское шоссе, д. 11, офис 401 (495) 956-6775
ул. Усиевича, д. 20 (495) 787-6844, 787-6845
ул. Заставская, д. 31, к..2, этаж 2 (812) 449-0780, 449-0781
ул. Пожарского, д. 34 А 8 (8313) 34-92-90, 34-80-54
пер. Соляной спуск, д. 3, этаж 2 (863) 291-7105, 247-9588


info@shveymash.ru
malkan@shveymash.ru
piter@shveymash.ru
nnov@shveymash.ru
rnd@shveymash.ru



ДВЕЛ

еймаш

НА ТЕРРИТОРИИ РОССИИ

 **(495)9566775**

ШВЕЙНЫЕ МАШИНЫ STROBEL ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ РАЗЛИЧНЫХ ИЗДЕЛИЙ

Вашему вниманию предлагается очередная, уже третья статья в серии публикаций о машинах фирмы «STROBEL». Данная статья посвящена оборудованию, применяемому при изготовлении женской одежды, а также скорняжным и обувным машинам.

**А. А. Ганулич,
к. т. н.**

Т

ехническая мысль при проектировании машин для подшивания краев различных деталей женской одежды была направлена на получение шва, не заметного ни с лицевой стороны, ни с изнанки, располагающегося между двумя слоями материала и имеющего код по международной классификации 105.

Начнем с анализа машин классов 45–123 и 45–223, предназначенных для подшивания юбок, платьев, брюк, жакетов, сделанных из легких тканей и трикотажных полотен вплоть до тканей костюмной группы. Слабо натянутая строчка располагается между основным материалом и подогнутым краем, что достигается применением дугообразной иглы, прокалывающей попеременно то материал верха, то подогнутый край, и двух плунжеров. Край материала отгибается специальным S-образным направителем. Материал поджимается двумя лапками, а глубина прокола иглой регулируется независимо для каждой из лапок, причем для левой лапки контролируется с помощью цифрового индикатора. Машина снабжена электромагнитным устройством обрезки нитки и может по заказу поставляться с механизмом завязывания узелка на конечном стежке. Высокая эластичность получаемого шва делает не обязательным утюжку низа изделия после стачивания. В машине

45–223 применяется прижимная лапка с «переплюсом», благодаря чему строчка переходит через поперечные швы и абсолютно не оставляет «прохватов» на лицевой стороне материала.

Похожий эффект достигается и на машинах классов 123–10D и 124–14D, но другими средствами. В этих машинах подогнутый край изделия проходит вертикально по прорези, выполненной в платформе машины. Это обеспечивает точный прокол материала иглой и получение строчки, которая располагается на глубине до 12 мм от края подогнутой части. Игла прокалывает попеременно оба слоя подгибаемого края. Даже на поперечных швах исключаются «прохваты» на лицевой стороне материала. Помимо подгибки края на машинах можно притачивать подборта женских жакетов. Машина 124–14D (рис. 1) более универсальная, так как в ней регулируется ширина прорези в игольной пластине от 9,5 до 13,5 мм, а также расстояние между двумя частями прижимной лапки. Открывается возможность обработки как легких, так и среднетяжелых материалов. Машины снабжены цифровыми индикаторами глубины прокола материала и пневматическими системами подъема прижимных лапок.

На машине класса 3200D можно обрабатывать края легкой женской одежды окантовкой, причем, так, что на ней не видно строчек ни на нижней, ни на верхней ее поверхности. За первый проход окантовка пришивается на любой машине челночного стежка к краю изделия, а затем перегибается, и ее верхняя

сторона пришивается потайной двухниточной строчкой челночного стежка, которую обеспечивает рассматриваемая машина. По международной классификации это стежок 313. В ней вылет рукава составляет 500 мм, что дает возможность без труда проходить под рукавом всему изделию. На машине обеспечивается идеальный вид тонкой окантовки. Подобная обработка края женских изделий без единого видимого шва предлагается только фирмой «STROBEL».

Еще один вариант обработки краев самых тонких материалов реализуется на машине класса 103–254. В ней край подгибается узким роликом, который тут же закрепляется потайной строчкой однониточного цепного стежка, которая не видна с лицевой стороны (рис. 2). Таким способом обрабатываются края шалей, парео, платков, пляжных юбок и других аналогичных изделий.

Разумеется, для женской одежды применимы также некоторые машины из рассмотренных в статье [2], например, для подшивки края стежком 103.

Теперь перейдем к другой группе машин. Вспомним, что первой швейной машиной фирмы «STROBEL» была именно скорняжная машина класса 40–1, выпущенная в 1915 году. Все остальные мировые производители в той или иной степени много лет копировали ее.

Группа скорняжных и обувных машин включает три базовых конструкции: 141, 142 и 410.

Все машины этих конструктивных рядов имеют системы централизованной автоматической смазки, то есть картер

Рис. 1. Машина класса 124–14 D с вертикальным проходом подшиваемого края.



Рис. 2. Ролевой шов, получаемый на машине класса 103–254.



и масляный насос, который обеспечивает поступление масла ко всем трущимся деталям машины. За счет этого машины STROBEL шьют на 25% быстрее, чем аналогичные машины конкурентов.

Машины ряда 141 шьют односторонним обметочным стежком — 501.

С помощью мощной машины класса 141–30 можно стачивать меховые детали между собой и с тканями верха в зимних пальто и куртках. Кроме того, тяжелые меха типа овчины или искусственный мех можно сшивать отполированными дисками или дисками с крестовой насечкой. Они заказываются дополнительно и могут легко меняться в качестве приводных дисков, передних, а также устанавливаться на дополнительном рукаве. Все эти достоинства относятся и к остальным машинам ряда 141.

Высокоскоростная машина класса 141–40 предназначена для шитья «вроспуск» тонких мехов, например, норки, соболя, а также выполнения общих соединительных операций. А вот следующая машина — 141–50 предназначена только для шитья «вроспуск». В ней используются транспортирующие диски толщиной всего 0,8 мм, что обеспечивает получение тончайшего шва, недостижимого на любых машинах других фирм.

В этом конструктивном ряду имеется и машина 141–23EV для пригачивания основной стельки к верху обуви (рис. 3). Такой метод шитья разработан и запатентован фирмой «STROBEL». Метод обеспечивает значительную экономию материала или исключение двух операций, так как обычно край стельки предварительно необходимо скреплять с тесьмой, а затем тесьму с верхом обуви. Машина шьет слои кожи или ткани общей толщиной до 7 мм. В ней предусмотрено механическое устройство для присборивания, которое позволяет обеспечить распределение посадки стельки по верху обуви. Дополнительные детали обеспечивают

применение машины для шитья детской обуви или из легко повреждаемых материалов. В ней может также применяться устройство для втачивания канта диаметром от 1,7 до 2,5 мм.

Базовая конструкция 142 типа включает машины двухниточного обметочного стежка 502.

Машина класса 142–30 — предназначена для выполнения широкого круга операций. На ней можно шить кожу, мех и различные комбинации кожи, ткани и меха. Она может применяться для пришивания меховых воротников, манжет и передних планок. Машина шьет красивой цепной строчкой. Тем самым она может использоваться для отделочных и соединительных швов, например, на дубленках (задние, боковые швы). Чтобы получать различные эффекты, на машине можно шить как с лицевой, так и с изнаночной сторон, потому что шов получается красивым с обеих сторон. При необходимости к ней дополнительно заказываются различные типы транспортирующих и передних дисков, устройство обрезки ниток, рукав для установки прижимного диска и дополнительную плоскость для обработки крупногабаритных деталей.

Высокоскоростная машина класса 142–40 предназначена для шитья «вроспуск» тонких мехов, например, норки. Она обеспечивает красивую отделочную или соединительную строчку. На машине можно шить как с лицевой, так и с изнаночной сторон изделия, добиваясь красивых отделочных эффектов.

Особняком стоит машина класса 142–30N. Она предназначена для соединения деталей из эластичных материалов, в частности, из неопрена, хлоропренового каучука. Из него шьют популярные ныне гидрокостюмы, например, для занятий дайвингом и виндсерфингом. Следует иметь в виду, что края сшиваемых деталей необходимо предварительно покрыть клеем, чтобы игла лучше входила в сжатые

материалы, и обеспечивался высококачественный обметочный стежок.

Машина класса 410–1 EV является гордостью фирмы «STROBEL» и выпускается только ею. Предназначена она для соединения основной стельки с верхом обуви. Это наиболее мощная из всех обувных машин такого назначения. Ее корпус выполнен так, что никакие его части не мешают обработке обуви даже с длинными голенищами. Транспортирование заготовок осуществляется двумя дисками с собственными приводами: передним и внутренним. Им можно придать разную угловую скорость, тогда на машине будет осуществляться четкая посадка одного из соединяемых слоев. На машине можно соединять детали обуви общей толщиной до 8 мм.

В последнее время на рынке обуви становятся популярны армейские и спортивные ботинки с основной стелькой из нескольких слоев кевлара или параарамидного волокна, материала в пять раз прочнее стали. Он применяется, в основном, при изготовлении бронезилетов, армирования шин, защитных вставок на спортивной одежде. Для пришивания подобных стелек фирма «STROBEL» модифицировала базовую машину 410, усилив узел игловодителя. Теперь на машине с индексом KEVLAR (рис. 4) можно пришивать стельку толщиной до 9 мм, а общая толщина стачиваемых материалов доведена до 12 мм.

Мы лишь коротко коснулись некоторых видов машин фирмы «STROBEL». Напоминаем, что официальным дистрибьютором фирмы на территории России и стран СНГ является ООО «Фирма «ШВЕЙМАШ».

Л и т е р а т у р а

1. Ганулич А. А. STROBEL — легендарное имя в швейном машиностроении. / «Курьер. Легкая промышленность». № 2, 2013.
2. Ганулич А. А. Швейные машины фирмы «STROBEL» для изготовления мужского костюма. / «Курьер. Легкая промышленность». № 3, 2013.

Рис. 3. Машина класса 141–23 EV с механическим устройством для присборивания.



Рис. 4. Машина класса 141–1 EV KEVLAR для соединения стельки из многослойного кевлара с верхом обуви.



НА ПУТИ К ИДЕАЛЬНОЙ ФОРМЕ...

В настоящее время в школах не предусмотрено ношение учащимися единой формы одежды. Однако все большее число специалистов в области образования склоняется к мысли о необходимости «повседневной одежды для учеников во время их нахождения в школе и на официальных школьных мероприятиях вне школы». САПР COMTENSE предлагает производителям школьной формы решения для изготовления удобных, практичных, недорогих и качественных изделий.

**Галицкая Татьяна
Ивасенко Алексей**

Первыми подали пример частные школы и гимназии, вернув обязательное ношение формы для учащихся. За ними последовали и общеобразовательные школы. После длительных дискуссий «за» и «против» большинство учителей, родителей, учащихся и медиков пришли к выводу о целесообразности использования корпоративного стиля одежды школьников, полагая, что школьная форма необходима: она дисциплинирует и обязывает к определенному поведению. Считается также, что единый стандарт, если он принят на государственном уровне, позволяет гарантировать, что одежда школьников будет соответствовать санитарно-гигиеническим нормам и не отразится на их здоровье.

Вопрос о возвращении школьной формы поднимается и на государственном уровне, в частности, на Госсовете, на мартовском совещании высшего руководства страны с представителями легкой промышленности в Вологде. Отмечается, что, как и другая детская одежда, форма

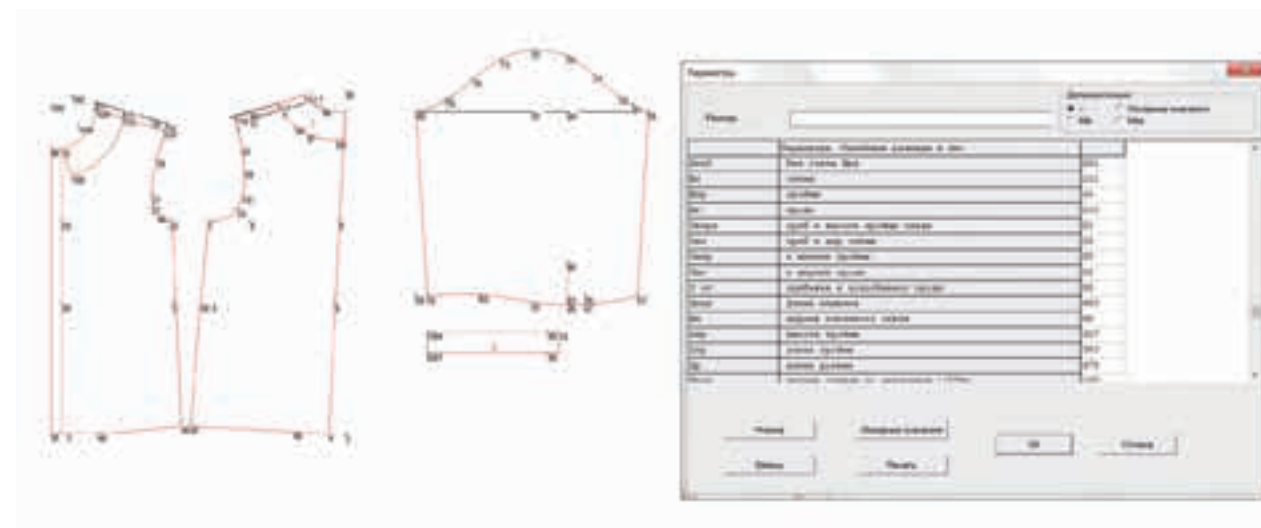
должна быть удобной, практичной, недорогой и модной, с учетом мнения преподавателей, родителей и самих школьников. С другой стороны, родители и дети хотят видеть школьную форму красивой и качественной.

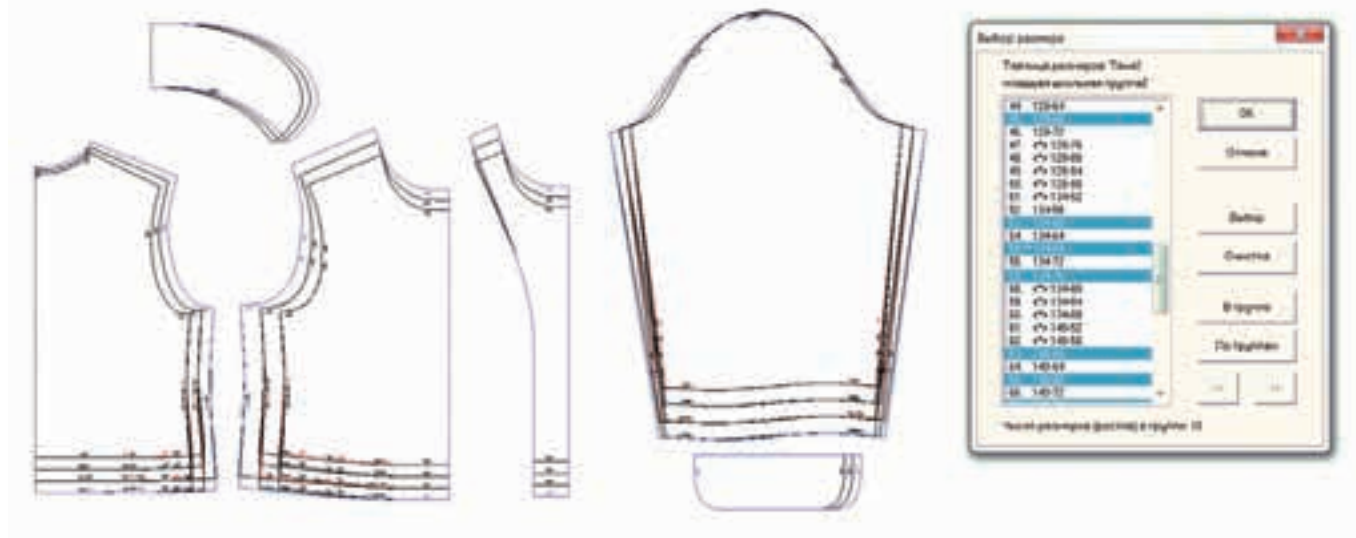
На первый взгляд, производство школьной формы во многом повторяет производство корпоративной одежды, но более детальное рассмотрение вопроса показывает, что производство детской одежды имеет и существенные особенности. В отличие от взрослого населения размерная типология детей одного возраста более разнообразна. Процесс роста происходит неравномерно, что выражается как в возрастном изменении пропорций тела ребенка, так и в значительных колебаниях размеров тела у детей одного возраста. На предприятиях, проектирующих школьную форму, возникает проблема выбора размера и его соответствия требованиям заказчика. Производители ради сокращения сроков подготовки и затрат на производство, обеспечения возможности серийного выпуска вынуждены унифицировать стандартные размерные признаки, сокращать число проектируемых размеров, что в свою очередь неизбежно приводит к ухудшению посадок и качества изделий. В современных

условиях актуальным становится производство персонализированной школьной формы, в большей степени учитывающей особенности фигуры ребенка. Решение данной задачи обусловлено использованием новейших технологий компьютерного проектирования лекал и промышленным малонастильным (в том числе однослойным) раскроем ткани. Необходимым звеном швейного производства становится система автоматизированного проектирования (САПР).

САПР COMTENSE хорошо себя зарекомендовала при разработке детской одежды разных размеров, ростов и полнотных групп. В системе реализовано два подхода к проектированию одежды: индивидуальный, учитывающий персональные признаки клиента, и массовый, ориентированный на усредненную фигуру и упрощающий работу предприятий.

Возможность индивидуального подхода к каждому типу телосложения реализовано путем изменения размерных признаков и автоматического перестроения базовой и модельной конструкций, так называемое «прототипирование», которое обеспечивает взаимосвязь между параметрической базовой основой, построенной в модуле «ab ovo», и лекалами, разработанными в программе «Рабочее





изделие». Таким образом, изменение значения любого параметра приводит к перестроению конструкции, заложенной алгоритмом используемой методики.

САПР позволяет производить построение конструкций с использованием любых методик конструирования (ЦОТШЛ, ЕМКО СЭВ, ЦНИИШП, «Мюллер» и т. д.). Конструктор также может использовать свой собственный опыт и наработки. Доступность системы и ее логика понятны специалистам, последовательность работы наглядна, предоставляет возможность

пользователю-конструктору вносить изменения на разных этапах проектирования лекал, создавать новые модели на основе базовых конструкций и уже созданных ранее моделей. Результатом работы является полный комплект лекал необходимых размеров со спецификацией изделия.

Для увеличения количества выпускаемых моделей и сокращения времени на создание размерного ряда на массового потребителя используют градацию базового комплекта лекал: получение комплекта лекал разных размеров, ростов

и полнотных групп, построенных как в САПР, так и введенных в систему через дигитайзер. После конструктивного моделирования и внесения изменений в лекала, система автоматически пересчитает градацию с учетом произведенных операций, будь то перевод выточки, разрезание деталей на несколько частей или соединение деталей между собой.

При любом подходе, массовом или индивидуальном, САПР COMTENSE помогает успешно реализовать профессиональные задачи.

The advertisement features a blue background with images of software interfaces and industrial equipment. Text overlays include:

- Программное обеспечение COMTENSE** (Software COMTENSE)
- Установки для настилки ткани** (Fabric spreading machines)
- Стационарные и конвейерные автоматические раскройные установки** (Stationary and conveyor automatic cutting machines)
- Плоттеры: DOT PLOTJET** (Plotters: DOT PLOTJET)

 At the bottom, contact information is provided:

- 000 "Комтенс", тел: (495) 232-9394, (495) 761-9169
- <http://www.comtense.ru>, e-mail: sales11@comtense.ru

 The COMTENSE logo is prominently displayed in the bottom right corner.

HOFFMAN: НОВЫЙ ПОДХОД К ВЫПОЛНЕНИЮ НАСТИЛОВ

Переход на организацию эффективного раскройного производства можно проводить комплексно, т. е. перейти на современные и производительные способы выполнения раскладок, автоматизированные методы настиления и вырезания деталей. Такой шаг требует значительных капитальных затрат и наиболее эффективен в случае стабильного ассортимента и большой мощности производств.

**Юлия МАМАЕВА, МЕНЕДЖЕР,
Y.MAMAeva@TRANSMETALL.RU
Михаил КОЗЫРЕВ, МЕНЕДЖЕР**

Можно реализовать поэтапный переход к современным способам раскрой и начать его с автоматизации настиления. Компания «Трансметалл» готова обеспечить поставки оборудования для любого варианта совершенствования раскрой. Её возможности позволяют предложить современные системы автоматического проектирования, включающие блоки «раскладка», обеспечить оборудованием предприятия, переходящие на автоматизированный раскрой и гарантировать эффективную автоматизацию настиления разнообразных материалов. Последнее обеспечивается разнообразным по степени автоматизации и, соответственно, цены оборудованием торговой марки HOFFMAN.

Самые простые модели настольного оборудования обеспечивают механизацию настиления и представляют собой настольные каретки, перемещаемые вдоль настольных столов непосредственно рабочим (модели P1 и P2). Полуавтоматические модели (P3) разных модификаций способны работать с тканью или трикотажем разных ширин, обеспечивая настиление с равномерным натяжением, выполняемое одним рабочим.

Наиболее современными моделями настольного оборудования является серия автоматических машин модельного ряда P4 ADD. Общим для них является возможность предварительного задания параметров настила с сенсорного экрана, наличие функций автоматического останова при достижении заданного числа полотен или при окончании настилаемого куска. Все машины данного ряда способны выполнять настиление разными способами,

имеют передвижную платформу для оператора и обладают максимальной скоростью настиления — 100 метров в минуту. Система подачи материала, синхронизированная со скоростью перемещения, гарантирует точное укладывание не только тканей, но и трикотажных полотен из книжки или из рулона. (Переход на работу из рулона требует замены соответствующего узла размещения материала). Все машины данного ряда способны работать с рулонами диаметром до 60 см и массой материала до 120 кг, при установленной мощности 3 кВт. Разновидности моделей позволят подобрать наиболее пригодный вариант для работы с материалами в интервале ширины до 3 метров.



Подбору необходимой для конкретного производства модели настольного оборудования способствует широкий набор опционного наполнения, характерный для машин серии P4 ADD. Это и блоки настольных столов с шагом секции, равной одному метру, и имеющие высококачественную окантовку боковых сторон и надежную и точную систему соединения плоскостных элементов рабочей поверхности. Ширина столов зависит от ширины настилаемых материалов, а длина подбирается в зависимости от площади и рационального способа настиления. Естественно, что чем больше длина стола и, соответственно, длина выполняемых настолов, тем эффективнее будет использоваться настольное оборудование.

Возможность выбора стола с воздушной подушкой позволяет легко перемещать части длинномерных настолов в зону раскрой и соответственно ускорить освобождение основной зоны настиления. Заявляемая возможность настиления «лицом к лицу» обеспечивается использованием системы двух зажимов — переднего и заднего, а работа с кусками большой массы может быть облегчена за счет специальных устройств загрузки кусков. Естественно, что такие технически сложные и дорогие устройства потенциальные покупатели хотят увидеть в действии. Мы готовы предоставить такую возможность в нашем техническом центре, где представлена модель автоматической раскройной машины серии P4 ADD.

Если говорить о комплексном подходе к автоматизации раскрой, то следует отметить, что решение проблемы предварительного промера ткани и определения фактического наличия дефектов куска — это не только возможность рационального использования материалов, но и путь полного использования возможностей автоматизации настольных автоматических машин. Для операции разбраковки предлагается модель K2 A HOFFMAN, способная работать как с тканью, так и с эластичными легкорастяжимыми материалами шириной 180–240 см. Ряд технических особенностей данной браковочно-промерочной машины позволяет избежать деформации материалов при перематке, обеспечить выравнивание одной из кромок, а также автоматически остановить перематку при достижении заданной длины материала.

Оборудование торговой марки HOFFMAN, указанное выше — это путь к созданию действительно эффективно-го производства, основанного на гарантированном получении точного кроя при минимальной трудоемкости. Эти задачи при раскросе трикотажной бейки призваны решать автоматические бейкорезки ВК-1 и ВК-2 с тремя ножами и возможностью нарезать бейки из рулонного трикотажа с ширинами 65–110 и 35–90 см соответственно. Их работу также можно посмотреть в техническом центре ООО «Трансметалл».

НОВОСТИ

У НОВОГО ПРОЕКТА В ИВАНОВО ПОЯВИЛСЯ ИНВЕТОР

Губернатор Ивановской области Михаил Мень 18 марта назвал имя инвестора, который готов вложить до 15% средств в строительство комбината по производству синтетического волокна в Ивановской области. Это компания «Арбат капитал» (соответствующая договоренность достигнута с председателем совета директоров компании Алексеем Голубовичем). Эти данные были озвучены впервые, до этого первый заместитель председателя правительства Ивановской области Павел Коньков сообщал, что проектом заинтересовался московский миллиардер.

В. Гушин подтвердил, что достигнута предварительная договоренность с Внешэкономбанком о кредитовании проекта (в объеме 80-85% необходимых средств).

Сейчас идет предпроектная подготовка, определен круг поставщиков и подрядчиков. Введение комбината в строй планируется на 2016 год.

Также Василий Гушин рассказал об итогах участия ивановских компаний в совещании по вопросам развития легкой промышленности под председательством Президента РФ В. В. Путина, проходившего в Вологде 7 марта и приуроченного к выставке.

Поскольку помещение для выставки было небольшим, ивановские компании готовили общий стенд. Там были представлены институт химии растворов РАН, ЗАО «КПТФ», ОАО «Ивановское текстильное объединение», ОАО «КТК «Иврегионсинтез», ОАО «Швейная фирма «Айвенго», ГК «Валенти», ООО «СППН», ООО «ТДЛ Текстиль», ЗАО «Юнистайл Холдинг».

Ивановская продукция вызвала интерес Владимира Путина. Он ознакомился с экспозицией, в которую вошли домашний и медицинский текстиль, мужские костюмы, верхняя одежда, школьная форма, полипропиленовые технические нити, продукты глубокой переработки льна, обсудил с Василием Гушиным перспективы строительства комплекса по производству ПЭТФ текстильного назначения.

NewTex
ОПТОВЫЙ СКЛАД ТКАНЕЙ

ТКАНИ

(плащевые, джинсовые, декоративные)
и трикотаж

От европейских производителей
(Италии, Германии, Франции,
Англии, Кореи, Японии)
**костюмные, платьевые,
блузочные**

Высокого качества,
с содержанием натуральных
и синтетических волокон

Оптовая продажа со склада
менеджер по продаже в регионы
тел.: +7-911-259-72-73

Спб, ул. Тюшина, д. 11
(вход с проходной фабрики «Большевичка»)
т./ф.: (812) 406-0168, 406-0169, 406-0170
www.newtex-spb.ru; newtex.spb@gmail.com

Акция: **торопитесь!**



Теперь о главном:
розничная цена машины:
~~28 000 руб.~~

СКИДКА
20%

любому покупателю на прямострочные машины
с автоматикой VISTA SM серии V-8900-D5xx.

Официальный дилер
VISTA SM, SIRUBA, OSHIMA, TONY
Московская обл., Подольск, ул. Комсомольская, 1
(495) 5000935, (985) 7615515, (4967) 546134,
(4967) 571910, info@vigopod.ru

Дилеры:

Санкт-Петербург т/ф (812) 3153663 www.podolsk-sokol.ru	Нефтекамск т/ф (34713) 46220	Янаул т/ф (34760) 23983 zinger-yan@yandex.ru
Астрахань т/ф (8512) 718454	Пермь т/ф (342) 2101035	
Иваново т/ф (4932) 311829	Пятигорск т/ф (879) 3331430	

ЦЕНЫ НА МАШИНЫ ПО АКЦИИ

V-8900-D5	22 400 руб.	✓
V-8900-D5H	23 200 руб.	✓
V-8900-D5XH	26 400 руб.	✓

www.vigopod.ru

ОТ КОФЕ – К КОЛЛЕКЦИИ

Нью-Йорк — многоликий международный центр моды с населением 8 миллионов жителей. Главный модельер компании O'Neill, молодая женщина 37 лет, постоянно находится в поиске новых впечатлений для создания новой весенней коллекции. Сегодня толчком к созданию новой модели стал глоток горячего напитка...

Кофе, блинчики с сиропом и фруктовый салат — это обычный завтрак. Кусочек арбуза падает в горячий напиток — глаз не оторвать: яркое пятно, окутанное нежно-бежевым цветом. Ведущий модельер нашла завораживающую комбинацию! В голове проносятся мысли, она подхватывает кофе и на метро мчится в студию. Спустя несколько минут готово очередное фото, сделанное «полароидом», на мудборд — источник вдохновения, полностью облепленный фотографиями, лоскутками ткани, украшениями, и даже тем, что могло уже стать мусором. А уже через три дня она будет представлять свои наброски в кулуарах империи моды, которые лягут в основу новой коллекции.

КРЕАТИВ + ТЕХНОЛОГИИ

«Основу коллекции составляют мягкие коричневые и красные тона, подчеркнутые яркими цветами. Когда я смотрю на это фото, я представляю, что мы сошьем бежевую женскую толстовку (худи) с ярко-розовым капюшоном

и манжетами, украшенную золотыми орнаментами», — объясняет модельер во время презентации. Специалист по маркетингу и модельер, впечатленные эскизами, готовы к составлению календарного плана-графика выпуска новой коллекции, а также обсуждают размеры, ассортимент и возможность распродажи предыдущей.

По представленным данным она рисует первые наброски и переносит вдохновение на бумагу. Каждый дизайнер во время составления эскизов работает индивидуально. Первоначальные наброски от руки обязательно должны быть сохранены для иллюстрации моделей на компьютере. Однако технологии значительно облегчают жизнь модельеру в заключительном процессе создания моделей. Этот процесс объединяет работу дизайнера, модельера-закройщика, специалиста по маркетингу, дизайнера по текстилю или креативного менеджера и состоит из нескольких этапов.



Решение в области PLM (управления жизненным циклом продукции) в ПО Lectra объединяет процессы моделирования. Планирование и визуальное воплощение модельером коллекции происходит в модулях Planning Office, Design Room, All-size Sample Room, Development, Production Room и Cutting. Модуль Planning Office упрощает организацию процесса, что способствует сокращению времени производства и поставок, а также позволяет регулировать затраты на создаваемую коллекцию.

УПРАВЛЕНИЕ ЦВЕТОМ

После того как утверждены временные рамки и бюджет, она делает наброски новой весенней коллекции при помощи ПО Kaledo. Интегрированные образцы цветов позволяют составлять оригинальные, эксклюзивные принты. Она экспериментирует с различными материалами и цветами, которые встроены прямо в каталог цветов Pantone, и одним щелчком мыши управляет реальным моделированием материала и цвета. Теперь





у модельера нет необходимости постоянно заказывать за тысячи километров цветные образцы материалов, дожидаться их прихода и повторять заказы в случае неудачного выбора цвета. Благодаря подбору при помощи интегрированной в Kaledo системы управления цветами, палитре Pantone и калибратору X-Rite ColorMunki, 80 процентов присланных образцов смоделированы правильно. Таким образом, дома моды экономят деньги, а также драгоценное время в сезон быстрой моды.

при помощи непрерывно протекающего цифрового процесса. Опытный глаз главного модельера анализирует посадку модели и положение ткани на трехмерном изображении худи. Благодаря симуляции уменьшается количество дорогостоящих опытных образцов.

УПРАВЛЕНИЕ ПРОИЗВОДСТВОМ

Творческий процесс плавно перетекает в управление процессом производства. Модуль Classic Design Room имеет все необходимое для комплексного планирования и создания коллекции. Ведущий модельер управляет моделями, выкройками, темами, описаниями процесса производства, производимым количеством, ресурсными мощностями, сроками поставок, затратами, а также числом продаж. Все эти операции полностью доку-

в отношении цвета, покроя или материала сразу же сохраняются и переписываются во всей системе — начиная с модуля Planning Office вплоть до перехода в Cutting Room. Этот процесс не только экономит время, но и упрощает коммуникации внутри рабочей группы, поскольку среди огромного количества данных постоянно имеется актуальная версия рабочего материала („version of the truth“) независимо от того, кто получает к этим данным доступ: специалисты по маркетингу, закройщики или же отдел закупок.

То, что началось с простой чашки кофе, переросло в единую коллекцию одежды, вобравшую в себя модельный ряд от бежево-алой толстовки (худи) до джинсов со штрипками, которые в настоящее время дарят молодежи всего мира возможность выглядеть по-спортивному небрежно.



УПРАВЛЕНИЕ ФОРМОЙ

В завершение процесса ведущий модельер создает модель худи в формате 3D в модуле All-Size Sample Room при помощи Modaris V7. ПО для создания 3D делает возможным построение модели, драпировку и разработку образца



ментируются в протоколе изменений, что гарантирует прозрачный информационный поток. В модуле Cutting Room происходит настолько точный подбор расклада применяемого материала при раскрое, что компания O'Neill экономит до пяти процентов затрат на материал и тем самым обеспечивает себе более надежный процесс производства.

Использование модуля Classic Design Room во время всего процесса моделирования гарантирует, что все изменения

Мудборд (англ. Moodboard — «доска на строения») — визуальное представление дизайн-проекта, состоящее из изображений, описаний, образцов тканей и пр. Служит для отражения общего настроения и тематики будущей коллекции. Способствует эффективной коммуникации между членами креативной команды, исполнителем и заказчиком. Часто выполняется в виде коллажа. Сегодня постепенно набирают популярность интерактивные мудборды, созданные на компьютере.

О СТРУКТУРЕ И СВОЙСТВАХ НЕТКАНЫХ ТЕПЛОИЗОЛЯЦИОННЫХ И ПОДКРОВЕЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ

Продолжается серия статей, посвященных строительным нетканым теплоизоляционным материалам (НТИМ) и подкровельным материалам (НПКМ), которые широко применяются в строительной практике благодаря разнообразию своих свойств.

Г. К. Мухамеджанов,
Зав. лабораторией
ОАО «НИИ нетканых материалов»
(ОАО «НИИНМ»), к.т.н., эксперт
Д. Ю. Дурьнин,
инженер (ОАО «НИИНМ»)

В последние годы НТИМ и НПКМ стали широко применяться на различных объектах строительства благодаря разнообразию структуры, способов изготовления и возможности широкого использования химических и натуральных волокон, а также экологичности. Очевидны перспективы дальнейшего использования этих материалов в индивидуальном и коттеджном строительстве, требующем безвредности и экологичности используемых материалов в качестве теплоизоляционных и подкровельных.

В настоящее время на предприятиях в серийном порядке выпускаются НТИМ и НПКМ для различных объектов строительной индустрии. Основные предприятия, выпускающие НТИМ и НПКМ:

Московский завод нетканых материалов под маркой «Холофайбер строй»;

Подольская фабрика нетканых материалов «Весь мир»: Шелтер Экострой, ШЭС акустик, ШЭС фасад, ШЭС премиум и др.;

«Альфа-Альянс»: Лайтек, Термовойлок;

«Компания Лефнин»;

«Фройденберг Политекс»;

«Гекса нетканые материалы»;

«Импульс строй»: НПИГ «Изовек»;

«Предприятие нетканых материалов» (Вязники) и другие.

В отличие от ТИМ на основе стеклянных и базальтовых волокон с синтетическими и битумными связующими, а также плит и изделий из пенополиуретана и пенополистирола, НТИМ и НПКМ являются безвредными для здоровья человека и окружающей среды. Так, например, теплоизоляционное иглопробивное полотно, выпускаемое «Предприятием нетканых материалов» (Вязники) состоит из 100% натуральных волокон (льняное волокно, джут) и используется при строительстве деревянных домов в качестве утепляющего прокладочного материала между венцами при сборке брусовых и рубленых домов.

В течение многих лет в ИЛ ОАО «НИИНМ» совместно с другими предприятиями проводятся широкие исследования применительно к НТИМ и НПКМ, в частности по таким характеристикам как прочность, теплопроводность, деформационные характеристики, паро-, водо-, воздухопроницаемость и устойчивость к УФ-облучению.

Структура исследуемых НТИМ и НПКМ разнообразна — как однослойная, так и многослойная, в сочетании с другими текстильными и нетекстильными материалами (спанбондом, пленкой, алюминиевой фольгой) и др.

Так, в качестве примера на рис. 1–5 приведены макрофотографии структуры НТИМ и НПКМ.

В табл. 1, 2 представлены результаты исследования однослойных и многослойных материалов, изготовленных способом

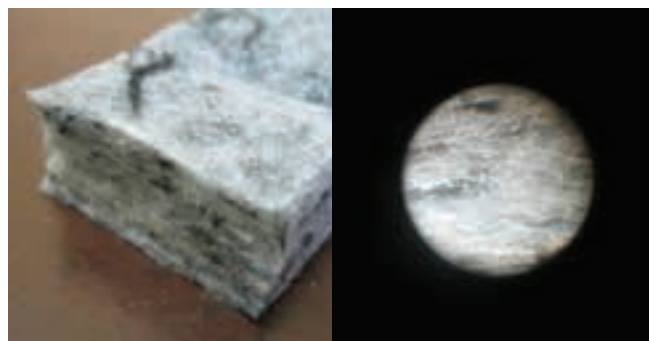


Рис. 1 а, б Макрофотографии теплоизоляционного нетканого термовойлока многослойного полотна: а – общий вид, б – структура полотна

Таблица 1

Физико-механические показатели многослойного термовойлока производства «Альфа-Альянс»

№ п/п	Показатели	Значение показателей термовойлока
1	2	3
1.	Поверхностная плотность, г/м ²	965
2.	Толщина при давлении 2,0 кПа, мм	16,2
3.	Объемная плотность, кг/м ³	60,3
4.	Прочность при растяжении, МПа	
	по длине	0,31
	по ширине	0,62
5.	Прочность при растяжении при 80 °С в течение 50 ч., МПа	
	по длине	0,25
	по ширине	0,77
6	Остаточная прочность после воздействия температуры 80° С в течение 50 ч.	
	по длине	81,6
	по ширине	95,1
7.	Относительное удлинение при разрыве, %	
	по длине	21/46
	по ширине	30/52
8.	Восстанавливаемость, %	88,9
9.	Сжимаемость, %	11,1
10.	Теплопроводность, Вт/м·К	0,0329
11.	Влагопоглощение, %	0,98
12.	Изменение линейных размеров (усадка) при температуре 80 °С в течение 50 ч., %	
	по длине/по ширине	Без изменения размеров и структуры

Примечание

При определении относительного удлинения фиксировалось удлинение: начальное — в числителе, конечное – в знаменателе.

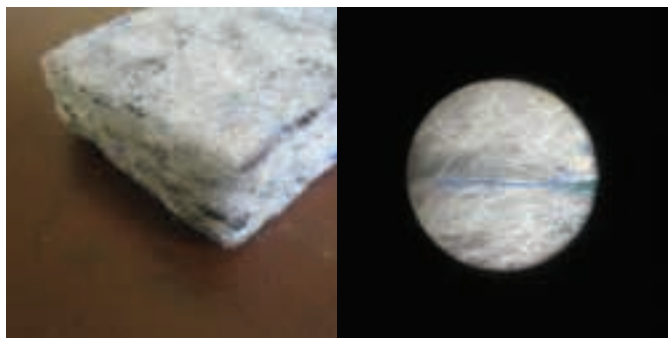


Рис.2 а, б Макрофотографии нетканого теплоизоляционного термоскрепленного многослойного полотна Лайттек: а – общий вид, б – структура полотна

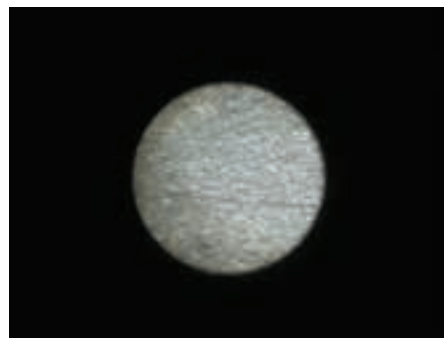


Рис. 3. Макрофотография структуры влаго-, водонепроницаемого подкровельного нетканого полотна компании «Леффин»

термического крепления без использования синтетических и асфальтовых связующих (производства «Альфа-Альянс» и «ИмпульсСтрой»).

На основании представленных макрофотографий структуры и результатов исследований НТИМ и НПКМ следует отметить широкую возможность использования нетканых материалов в качестве теплоизоляционных и подкровельных материалов на различных объектах строительства. Экспериментально показаны различные типы НТИМ и НПКМ, сочетающие в себе свойства теплоизоляции, водоотталкивания, паропроницаемости и огнестойкости. Конкретные области применения НТИМ и НПКМ

в строительных конструкциях определяются с учетом достигнутого уровня показателей тепло-, паро-, воздухо-, и водопроницаемости, водоупорности и долговечности.

Имеются широкие возможности разработки и изготовления различных типов и структур однослойных и многослойных в сочетании с пленкой, алюминиевой фольгой и другими материалами для достижения требуемых характеристик и показателей качества.

В перспективе нетканые материалы, изготовленные из различных видов волокнистого сырья, несомненно, найдут широкое применение в строительной практике.

Таблица 2

Физико-механические показатели термоскрепленного спанбонда, ламинированного пленкой и алюминиевой фольгой, а также ткани ПП из расщепленной пленки производства «ИмпульсСтрой»

№	Наименование	Фактическое значение показателей полотна марок Изолайк						
		Изолайк А	Изолайк В	Изолайк С	Изолайк А2	Изолайк А3	Изолайк D	Изолайк FT
1	Поверхностная плотность, г/м ²	96	63	77	79	86	82	78
2	Толщина при давлении 2 кПа, мм	0,59	0,24	0,43	0,47	0,51	0,26	0,27
3	Разрывная нагрузка полоски 50x100 мм, Н:							
	по длине	155	143	148	181	235	843	196
	по ширине	112	84	133	141	114	899	220
4	Относительное удлинение при разрыве, %:							
	по длине	172	136	169	61	60	41	53
	по ширине	151	114	144	77	126	32	39
5	Прочность при продавливании шариком, даН	13	12	11	21	22	61	25
6	Жесткость по методу кольца, сН							
	по длине	8,7	1,8	2,3	6,2	6,2	5	3
	по ширине	5	1,2	2	4,3	4,4	3,5	3,6
7	Изменение линейных размеров при температуре 70 °С в течение 6 ч, %:							
	по длине	0	0	-1	-5,7	-3,3	-1,7	0
	по ширине	0	0	-	0,7	0,7	-1,3	0
8	Водоупорность, мм.вод.ст. (кПа)	100 (0,9)	4000 (39)	1000 (9,8)	3000 (29,4)	6000 (59)	9000 (90)	10000 (-100)
9	Водонепроницаемость при давлении 1,0 кПа в течение 72 ч	Водонепроницаем						
10	Водонепроницаемость при давлении, дм ³ /(м ² ·с),	20,4	Водонепроницаем при давлении 39 кПа	Водонепроницаем при давлении 9,8 кПа	Водонепроницаем при давлении 29,4 кПа	Водонепроницаем при давлении 59 кПа	Водонепроницаем при давлении 90 кПа	Водонепроницаем при давлении 100 кПа
11	Паропроницаемость, г/(м ² ·24ч)	3753	паронепроницаем	73	1840	1767	10,4	20,8
12	Сопrotивление паропропонианию, м ² ·ч·Па/г	0,006	паронепроницаем	0,33	0,013	0,014	2,32	1,15
13	Огнеопасность по скорости распространения огня, мм/мин	99	240	321	488	338	85	195

Примечания

1. Характеристики исследуемых образцов Изолайк:

А — термоскрепленный спанбонд

В — термоскрепленный спанбонд с пленкой

С — термоскрепленный спанбонд без пленки

А2 — термоскрепленный спанбонд с пленкой

А3 — термоскрепленный спанбонд с пленкой

D — ткань полотняного переплетения ПП из расщепленной пленки

FT — термоскрепленный спанбонд с алюминиевой фольгой

2. Условный знак «—» означает уменьшение размеров, условный знак «+» — увеличение размеров после воздействия температуры в течение 72 ч. по сравнению с первоначальными размерами испытуемых образцов полотна.

НОВЫЕ СТАНДАРТЫ В ОБЛАСТИ ГЕОСИНТЕТИЧЕСКИХ МАТЕРИАЛОВ

В научном мире произошло важное событие — вступили в силу разработанные группой специалистов стандарты, определяющие терминологию, классифицирование и основные методики испытаний геосинтетических материалов. Классификация объединила все известные на настоящее время геосинтетические материалы, что позволит находить новые эффективные технологические и технические решения в производстве.

**Баранов А.Ю.,
доцент СПГУТД**

С первого апреля 2013 года вступили в силу стандарты, определяющие терминологию, определения, классифицирование и основные методики испытаний геосинтетических материалов, а именно: ГОСТ Р 55028-2012 «Дороги автомобильные общего пользования. Материалы геосинтетические для дорожного строительства. Классификация, термины и определения», ГОСТ Р 55029-2012 «Дороги автомобильные общего пользования. Материалы геосинтетические для дорожного строительства. Технические требования», ГОСТ Р 55030-2012 «Дороги автомобильные общего пользования. Материалы геосинтетические для дорожного строительства. Метод определения прочности при растяжении», ГОСТ Р 55031-2012 «Дороги автомобильные общего пользования. Материалы геосинтетические для дорожного строительства. Метод определения устойчивости к ультрафиолетовому излучению», ГОСТ Р 55032-2012 «Дороги автомобильные общего пользования. Материалы геосинтетические для дорожного строительства. Метод определения устойчивости к многократному замораживанию и оттаиванию», ГОСТ Р 55033-2012 «Дороги автомобильные общего пользования. Материалы геосинтетические для дорожного строительства. Метод определения гибкости при отрицательных температурах», ГОСТ Р 55034-2012 «Дороги автомобильные общего пользования. Материалы геосинтетические для армирования асфальтобетонных слоев дорожной одежды. Метод определения теплостойкости», ГОСТ Р 55035-2012 «Дороги автомобильные общего пользования. Материалы геосинтетические для дорожного строительства. Метод определения устойчивости к агрессивным средам».

Несколько лет назад по инициативе и заданию Росавтодора специалисты научно-технической группы ООО «Мегатех Инжиниринг», СПГУТД и НИИ «ТСК» в рамках НИОКР приступили к разработке соответствующих отраслевых документов. К работе над темами были привлечены: директор компании «Мегатех Инжиниринг» Девятилов А. Н., проф. Труевцев А. В., доц. Баранов А. Ю., доц. Столяров О. Н., инж. Кашина Н. И., руководитель НИИ ТСК к. э. н. Симчук Е. Н., вед. научный сотрудник Медведев Д. В., специалисты научно-исследовательских строительных институтов, проектно-подрядные организации и компании-производители геосинтетики. Для апробации будущих стандартов было проведено четыре всероссийских и международных конференции, восемь раз по инициативе ФДА собирались расширенные совещания по обсуждению хода и результатов работы над темами.

В результате изучения и анализа всевозможных источников в этой области нарисовалась маловпечатляющая картина. В нашей стране существовало три стандартных метода испытаний геосинтетических материалов (благодаря инициативам НИИ «Нетканых материалов»), в то время как международных стандартов насчитывалось около ста. С классификациями и определениями сложилась обратная ситуация: в международных стандартах представлена только одна классификация, и

то, можно сказать, что она является скорее перечислением видов геосинтетики, причем ряд предложенных в ней определенных представляется не вполне обоснованными. В то же время в отечественных источниках существовало несколько десятков различных классификаций и определений, в которых часто просматривались далеко не однозначные, выбранные авторами методологические аспекты основ классифицирования. Учитывая многополярность взглядов и многолетний опыт применения геосинтетических материалов, следует признать, что любые изменения, дополнения, смещение акцентов являлись весьма болезненными и не всегда находящими понимание - даже незначительные изменения в устоявшейся терминологии могут вызвать серьезные разночтения и разногласия. Поэтому необходимо было связать основные принципы классифицирования со сложившимися знаниями зарубежных и отечественных специалистов, которые иногда очевидным образом отличались. Также необходимо было подвести научную базу, учитывая достижения не только в дорожном строительстве, но и в смежных областях знаний: технологии волокнистых материалов и пластических масс, материаловедении, сопротивлении материалов, лингвистике. Последнее особенно интересно, ибо решение проблемы адекватного перевода международных англоязычных стандартов на русский язык является базовым условием гармонизации отечественной и мировой терминологии. Соответствие перевода оригиналу является крайне серьезной проблемой, особенно в научно-технической сфере. К сожалению, на момент разработки отраслевых документов официальный перевод ISO, сделанный ФГУП «Стандартинформ» (3270/ISO) имел ряд неточностей и несоответствий, привнесенных впоследствии в официальные документы. В этой связи необходимо особенно поблагодарить профессора Санкт-Петербургского академического университета РАН Ольгу Николаевну Труевцеву, консультации которой в значительной мере определили высокий уровень переводческой работы при анализе международных стандартов.

Очевидно, что положительный результат работы мог сформироваться только при неукоснительном следовании научным основам соответствующих областей знаний. Следует отметить исключительную открытость принятия абсолютно всех положений, отраженных в разработанных документах. Федеральное дорожное агентство организовало широкое, всестороннее обсуждение проблем. Надо признать, что дискуссии часто носили весьма полемичный и даже в некоторых случаях несколько резкий характер, но были всегда исключительно конструктивными и полезными. Это в итоге и позволило максимально сблизить различные точки зрения. Неудивительно, что и после принятия документов у некоторых специалистов могли остаться сомнения по отдельным вопросам. По этому поводу нельзя не прислушаться к мнению профессора Э. М. Доброва (МАДИ), являвшегося официальным рецензентом работ, отметившего, что классификация, определения, методики испытаний должны поработать какое-то время, прежде чем появится однозначность в суждениях и придет окончательное понимание. В противном случае можно бесконечно вносить изменения и дополнения в проекты документов и не иметь практического, значимого результата. Сейчас необходимо констатировать абсолютную правильность такого подхода Федерального дорожного агентства, поскольку благодаря последовательной позиции на основе упомянутых

документов в НИИ ТСК создана отраслевая лаборатория по оценке свойств материалов, на основе, которой проводятся масштабные лабораторные и натурные исследования, набирается большой фактический материал.

Представляется важным остановиться на некоторых значимых положениях вышедших стандартов. Классификация объединила все известные на настоящее время геосинтетические материалы. Ушли неконкретные термины, такие как «прочие» или «геотекстилеподобные» материалы. Соответственно с ISO конкретизированы и разнесены понятия «геосетка», «георешетка» и «геосотовый материал», появился потерянный целый класс геотекстильных материалов, а именно вязанных. В отдельный класс выделены материалы, изготовленные по технологии пластических масс, геомембраны стали трактоваться с учетом традиционных представлений, сложившихся в отечественной науке, которые отличают многослойные или комбинированные структуры от композиционных. Хочется думать, что предложенная классификация, термины, определения помимо однозначного трактования, точной идентификации, понимания макро- и микроструктуры материала и т. д. будут нести и образовательную, обучающую функцию, позволяющую находить новые эффективные технологические и технические решения в производстве и применении геосинтетических материалов, повышающие качество строительства.

Разработанные национальные стандарты по методам испытаний включают в себя основные, наиболее часто используемые методы испытаний геосинтетических материалов, гармонизированные с международными стандартами. Применение существующих отечественных нормативных документов для сходных по составу с геосинтетическими материалами полимерных и текстильных материалов невозможно, поскольку геосинтетические материалы сильно отличаются по своей структуре и размерам. Так, например, основной отличительной особенностью геосинтетических материалов является относительное удлинение при разрыве в 20-30% с прочностью при растяжении до 1000 кН/м и более. При этом совершенно невозможно адаптировать испытание на растяжение текстильных полотен, где традиционно применяется полоска шириной 50 мм, к геосинтетическим материалам. В мировой практике уже давно проводят испытания образцов с шириной 200 мм и зажимной длиной 100 мм, что уменьшает влияние поперечного сужения образца на получаемые механические характеристики, на основании чего был разработан национальный стандарт, регламентирующий метод определения прочности при растяжении, гармонизированный с ISO 10319 «Геотекстиль – Испытания на растяжение по методу широкой полосы (Geotextiles – Wide-width tensile test)». Для оценки долговечности геосинтетических материалов, т.е. способности сохранять эксплуатационные свойства в течение длительного времени под действием различных физико-химических факторов, разработаны методы испытаний для определения стойкости к агрессивным средам, регламентирующие проведение испытаний материалов на стойкость к воздействию кислотной и щелочной сред, гибкости при отрицательных температурах, устанавливающие регламент измерений гибкости при отрицательных температурах от -10 до -40°C, устойчивости к многократному замораживанию и оттаиванию от -18±2°C до +20±2°C, теплостойкости, реализующие методику измерений устойчивости геосинтетических материалов к температурам укладки асфальтобетонной смеси и, наконец, устойчивости геосинтетических материалов к ультрафиолетовому излучению, составляющему 50 МДж/м².

Таким образом, геосинтетические материалы в части их классификации, терминологии, определений, а также методов испытаний к настоящему моменту в определенной мере стандартизированы и, соответственно, носят с апреля 2013 года официальный, упорядоченный, однозначный вид, гармонизированный с международными стандартами. Тем не менее, несмотря на оптимистичный тон статьи, проблемы дальнейшего развития нормативной, научно-технической базы в области геосинтетики стоят еще достаточно остро, и требуется создание еще не одного десятка новых нормативных документов и стандартов.

DILO GROUP
ENGINEERING FOR NONWOVENS

Поточные линии для производства иглопробивных нетканых материалов

Комплексные поточные линии «из одних рук»

Мы занимаемся всеми вопросами, связанными с комплексными поточными линиями, включая их проектирование, изготовление отдельных машин, поставку и ввод оборудования в эксплуатацию. Уже в течение многих десятилетий наша компания разрабатывает и совершенствует процессы производства нетканых материалов. Компания DiloGroup по праву считается мировым лидером в области создания оборудования для промышленности нетканых материалов. Мы способны оперативно принимать оптимальные решения, обеспечивающие высокую гибкость в работе с заказчиками и быстрое реагирование на все их запросы. Наши машины отличаются высоким качеством и надежностью.

DILO SYSTEMS GENERAL CONTRACTOR

Решение всех вопросов, связанных с поставками комплексных поточных линий: информационный менеджмент и проектирование, финансирование, логистика, монтаж, ввод в эксплуатацию, сервисное обслуживание и обучение персонала.



DILO TEMAFI OPENING - BLENDING

Машины для разрыхления и смешивания химических и натуральных волокон, оборудование для производства и очистки натуральных волокон. Высокая производительность и высокое качество перемешивания.



DILO SPINNBAU CARDING

Универсальные и высокопроизводительные чесальные машины, машины с рандомизаторами и несколькими съемными барабанами, машины DeltaCard, холстовытяжные машины, установки для аэродинамического холстоформирования. Рабочая ширина до 5 м и выше, высокая скорость выпуска прачеса – до 400 м/мин.



DILO MACHINES CROSSLAPPING - NEEDLING

Универсальные и высокопроизводительные преобразователи прачеса и иглопробивные машины серий DI-LOOM и Huregrunch, структурирующие и узоробразующие иглопробивные машины серий DI-LOOP и DI-LOUR, рабочая ширина – до 16 м, частота прокалывания – до 3000 мин⁻¹.



Московское представительство:
129626, г. Москва, проспект Мира, 104
Тел.: (495) 937-75-83
Тел./Факс: (495) 937-75-82

www.dilo.de

DiloGroup
P. O. Box 1551
69405 Eberbach / Germany
Phone +49 6271 940-0
Fax +49 6271 711 42
info@dilo.de

«ЗОЛОТОЕ ВЕРЕТЕНО» БУДУТ ВРУЧАТЬ В ПЕТЕРБУРГЕ



5 октября впервые в Санкт-Петербурге в государственном комплексе «Дворец конгрессов» будет проходить церемония вручения премии в области индустрии моды «Золотое веретено».

По этому поводу 13 марта состоялась встреча журналистов с представителями оргкомитета Национальной премии в области индустрии моды и членами национальной академии индустрии моды (НАИМ). Среди них: президент НАИМ Вячеслав Зайцев, президент НАИМ, вице-президент и исполнительный директор НАИМ, продюсер XI Церемонии вручения Национальной премии в области индустрии моды «Золотое веретено» Людмила Иванова, генеральный директор государственного комплекса «Дворец конгрессов» Виктор Чирков, президент компании «Группа ЛИНУМ» (генеральный партнер XI Церемонии вручения премии «Золотое веретено») Николай Алексов, генеральный директор компании «Стайл» Юрий Ларионов и другие.

В течение десяти лет церемония вручения премии «Золотое веретено» проходила в Сочи, и вот теперь — в городе на Неве, и возможно, это станет традицией. Главный аргумент организаторов мероприятия — у промышленного Санкт-Петербурга есть все основания стать модной столицей.

Национальная премия в области индустрии моды — это ежегодная оценка наивысших профессиональных достижений в сфере формирования и развития индустрии моды в России. Лауреатами этой премии в различных номинациях и обладателями «Золотого веретена» становятся предприятия текстильной и легкой промышленности России, Дома моды, дизайн-бюро, российские модельеры и дизайнеры, сотрудники компаний и производств, торговые организации и журналисты, чья профессиональная деятельность способствует всестороннему развитию индустрии моды России. Число лауреатов премии за десять лет достигло 120.

Академики НАИМ отдельно выделили номинацию «Дебют». Начиная с этого года утвержден денежный приз в сумме 300 тысяч рублей — на создание новой коллекции или организацию производства — абсолютному победителю в номинации «Дебют», обладателю «Золотого веретена».

Людмила Трофимова

«СЕКРЕТНЫЕ МАТЕРИАЛЫ» ПОЛИНЫ РАУДСОН ИЛИ ИСПЫТАНИЕ СВЕТОМ

Показы XXVII сезона DnN St. Petersburg Fashion Week в Манеже Кадетского корпуса открывала коллекция известного петербургского дизайнера Полины Раудсон «Секретные материалы (X-FILES) осень/зима 2013-2014»

Это было великолепное шоу в формате 3D в лучших традициях блокбастера. Сначала из тьмы возник корабль с «секретной лабораторией», излучавший яркий свет. Затем в зеленых пульсирующих лучах светомузыки появился изысканный молодой человек в черном, плавно скользящий по подиуму, казалось, что он плывет по воздуху. Зеленые перекрестные лучи пронизывали весь зал, свет лился отовсюду, он слепил, от него было не спастись. В снопе света одно за другим стали появляться юные создания в необычных одеждах из различных материалов, в том числе, инновационных синтетических в сочетании с нежными шелком и шифоном, теплыми кашемиром и шерстью. Основные цвета моделей — чёрный, серый, зеленый, разбавленные рубиновым, сапфировым, изумрудным и серебром в аксессуарах, отделках и отдельных комплектах одежды.



Привлекала внимание новая геометрия кроя, нетрадиционные методы смешения фактур, новые способы ручного декорирования с использованием пластика, полудрагоценных камней, кристаллов и бисера. А также неожиданные принты в виде изображения мозга, кровеносных сосудов, в общем, «секретных материалов» — самого ценного, что есть у человечества.

Именно мозг стал источником вдохновения Полины Раудсон, которая думает о внутреннем больше, чем о внешнем. «Чтобы стать цельным, нужно соединить внешнее со внутренним, — говорит дизайнер. — Чтобы стать новым, нужно уметь отбросить лишнее. Именно тогда жизнь обретает тот смысл, который заложен в каждом».

Коллекция о высоком, но с долей юмора. Полина Раудсон в свойственной ей философской манере приглашает нас в так называемую секретную лабораторию, где создают абсолютно нового человека — человека новой цивилизации, и представляет свои фантастические образы. Приятно, что в них так много света. Модели предназначены для интеллектуалов, способных оценить юмор и философию дизайнера.

Музыка была написана специально к показу коллекции петербургским композитором Марией Григорьевой.

Людмила Трофимова



«АЛЕКСАНДРИЙКА» ФЕСТИВАЛЬ ШКОЛЬНОЙ ФОРМЫ И ВЫПУСКНОГО НАРЯДА

САНКТ-ПЕТЕРБУРГ

Тематические разделы Фестиваля:

- ◆ Школьная форма
- ◆ Деловой костюм для школьников и учителей
- ◆ Праздничная одежда для школьников и учителей
- ◆ Наряд для выпускного бала, вечерний наряд
- ◆ Дизайнерская одежда для школьных будней, праздников и выпускного бала
- ◆ Аксессуары

В программе:
дефиле, мастер-классы
фотоэкспозиция, встречи
со специальными гостями

+7 (812) 324-09-00
www.schoolfestival.ru



41

ФЕДЕРАЛЬНАЯ ОПТОВАЯ ЯРМАРКА
ТОВАРОВ И ОБОРУДОВАНИЯ ТЕКСТИЛЬНОЙ И ЛЕГКОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

текстильлегпром
textillegprom



24-27
СЕНТЯБРЯ 2013
Москва, ВВЦ,
пав. № 20, 55, 57, 69, 75

О Р Г А Н И З А Т О Р Ы Я Р М А Р К И :

РОСЛЕГПРОМ

ООО „РЛП-Ярмарка“
Тел./факс: +7(499) 246-2507
e-mail: yarmarka@legpromexpo.ru
www.legpromexpo.ru
www.legprommarket.ru

ТЕКСТИЛЬЭКСПО

ЗАО „Текстильэкспо“
Тел./факс: +7(495) 748-7135
e-mail: fair@textilexpo.ru
www.textilexpo.ru

РЛП Ярмарка

techtex^{ti}l

Международная выставка технического текстиля и нетканых материалов.

11.–13. 6. 2013
Франкфурт-на-Майне,
Германия



Clothtech

ФУНКЦИОНАЛЬНОСТЬ
ДИЗАЙН
ЭНЕРГИЯ
КОМФОРТ

Синергия двух
выставок на
одной площадке.

texprocess

10.–13. 6. 2013

info@russia.messefrankfurt.com
Тел. +7 (495) 649-87-75



Более подробная
информация: QR-код
www.techtex^{ti}l.com

 messe frankfurt

heimtextil

RUSSIA

Международная выставка домашнего текстиля
и тканей для оформления интерьера

25-27 сентября 2013

МВЦ «Крокус Экспо», Москва

**Страсть к текстилю -
профессиональное призвание**

www.heimtextil.ru



messe frankfurt