

ТЕКСТИЛ ОБЛЕКЛО

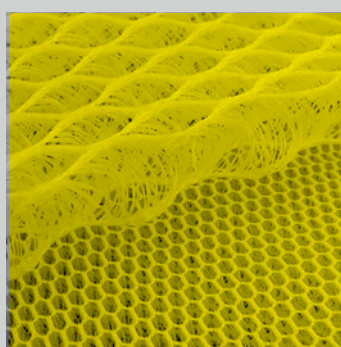
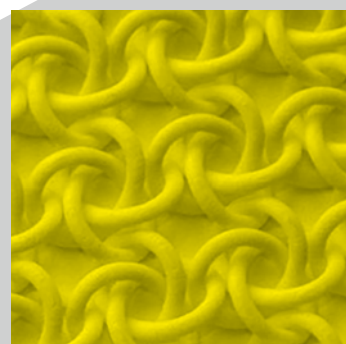
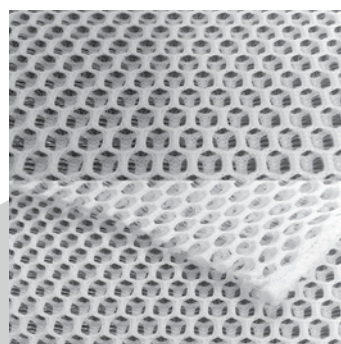
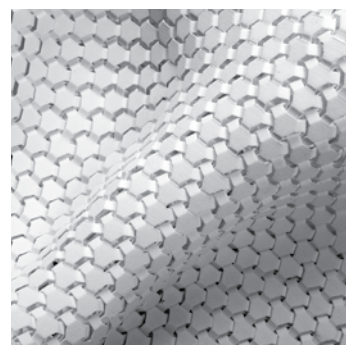
7-8

2022
година
LXXIII
от 1949 г.

TEXTILE AND GARMENT MAGAZINE

open access

НТС
ПО ТЕКСТИЛ,
ОБЛЕКЛО
И КОЖИ
www.tok.fnts.bg



ISSN 1310-912X (Print)
ISSN 2603-302X (Online)
www.bgtextilepublisher.org
<https://doi.org/10.53230/tgm.1310-912X.2022.0708>

ЗА ВАШАТА ПОЧИВКА

УС на ФНТС предлага на вашето внимание възможности за почивка в с. Лозенец, община Царево и в къмпинг Градина (между Черноморец и Созопол).

Период	Лозенец тристаен, 106 м ² етаж 3, 2 спални, 2 бани, 2 тераси Първа линия
1 юни -15 юли	150,00 лв/ден 37,5 лв на човек
Пакети:	
Понеделник-четвъртък	500,00 лв
Петък - неделя;	450,00 лв
Понеделник- неделя	900,00 лв
16 юли - 2 септември	200,00 лв/ден 50 лв на човек
Пакети:	
Понеделник - четвъртък	700,00 лв
Петък - неделя;	600,00 лв
Понеделник- неделя	1200,00 лв
2 септември - 16 септември	150,00 лв/ден 37,5 лв на човек
Пакети:	
Понеделник - четвъртък	500,00 лв
Петък - неделя;	450,00 лв
Понеделник- неделя	900,00 лв
17 септември – 01 юни	100,00 лв/ден 25 лв на човек
Пакети:	
Понеделник - четвъртък	350,00 лв
Петък - неделя	300,00 лв
Понеделник- неделя	600,00 лв



<http://fnfs.bg/>



За контакти:
тел.02 987 7230;
GSM 087 870 3669;
e-mail: m.antonov@fnfs.bg
Федерация на научно-техническите съюзи в България, 1000 София, ул. Г.С. Раковски 108

За членове на ФНТС 20% отстъпка

ЗА ВАШАТА ПОЧИВКА

<http://fnfs.bg/>



За контакти:
тел.02 987 7230;
GSM 087 870 3669;
e-mail: m.antonov@fnfs.bg

Федерация на научно-техническите съюзи в България, 1000 София, ул. Г.С. Раковски 108

Период	Градина тристаен – 80 м ² етаж 4, 2 спални, 2 бани, тераса Първа линия
1 юни -15 юли	100,00 лв/ден 25 лв на човек
Пакети:	
Понеделник-четвъртък	350,00 лв
Петък - неделя;	300,00 лв
Понеделник- неделя	600,00 лв
16 юли - 2 септември	150,00 лв/ден 37,5 лв на човек
Пакети:	
Понеделник - четвъртък	500,00 лв
Петък - неделя;	450,00 лв
Понеделник- неделя	900,00 лв
2 септември - 16 септември	100,00 лв/ден 25 лв на човек
Пакети:	
Понеделник - четвъртък	350,00 лв
Петък - неделя;	300,00 лв
Понеделник- неделя	600,00 лв
17 септември – 01 юни	70,00 лв/ден 17,5 лв на човек
Пакети:	
Понеделник - четвъртък	250,00 лв
Петък - неделя	200,00 лв
Понеделник- неделя	400,00 лв

ТЕКСТИЛ СЪБЛЕКТО

НТС по текстил,
облекло и кожи



БРОЙ 7-8/2022

УДК

СЪДЪРЖАНИЕ

- 687 ТЕХНОЛОГИЯ ЗА ИЗРАБОТВАНЕ НА ДАМСКИ ПОЛИ, ТЕМА II : СЪЩНОСТ, ПРЕНАЗНАЧЕНИЕ НА ПОЛАТА И ВИДОВЕ ПОЛИ
Снежина АНДОНОВА 192
<https://doi.org/10.53230/TGM.1310-912X.2022.0708.01>

Научна област. Статиите отразяват разработки и решения от текстилната наука и практика. Те се отнасят към някоя от областите според УДК:

- 33 Икономика. Икономически науки.
- 377 Специално образование. Професионално образование. Професионални училища.
- 378 Висше образование/ Висши учебни заведения.
- 677 Текстилна промишленост. Технология на текстилните материали.
- 678 Промисленост на високомолекулярните вещества. Каучукова промишленост.
Пластмасова промишленост.
- 687 Шивашка промишленост.
- 745/749 Приложно изкуство. Художествени занаяти. Интериор. Дизайн.
- 658.512.23 Художествено конструиране (промишлен дизайн).

Адрес на редакцията:

1000 София, ул. "Г. С. Раковски" 108, стая 407, тел.: 02 980 30 45
e-mail: textilejournal.editor@fnts.bg
www.bgtextilepublisher.org

ISSN 1310-912X (Print)

ISSN 2603-302X (Online)

<https://doi.org/10.53230/tgm.1310-912X.2021.0708>

Банкова сметка:

НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКИ СЪЮЗ ПО ТЕКСТИЛ, ОБЛЕКЛО И КОЖИ
ИН по ДДС: BG 12111930
Сметка IBAN: BG43 UNCR 9660 1010 6722 00



Печат и предпечат:
АГЕНЦИЯ КОМПАС ООД

РЕДАКЦИОННА КОЛЕГИЯ

доц. д-р инж. Ивелин Рахнев, главен редактор
доц. д-р инж. Мария Спасова, ИП-БАН, технически редактор

проф. д-р инж. Христо Петров, ТУ-София
проф. д-р инж. Андреас Хараламбус, Колеж-Сливен (ТУС)
проф. д-р инж. Снежина Андонова, ЮЗУ-Благоевград
проф. д-р инж. Радостина Ангелова, ТУ-София
проф. д-р инж. Златина Казлачева, ФТТ-Ямбол
доц. д-р инж. Десислава Грабчева, ХТМУ-София
доц. д-р инж. Стела Балтова, МВБУ-София
доц. д-р инж. Анна Георгиева, ХТМУ-София
доц. д-р инж. Капка Манасиева, ВСУ-Варна
доц. д-р инж. Румен Русев, ФТТ-Ямбол
доц. д-р инж. Красимир Друмев, ТУ-Габрово
доц. д-р Ивелина Вардева, СИЕНСИС-София
д-р Незабравка Попова-Недялкова, НБУ-София
д-р Николай Божилов, НХА-София

ЧУЖДЕСТРАНЕН НАУЧЕН КОМИТЕТ

проф. д-р Жан-Ив Дреан - УЮЕ, Мюлуз, Франция
проф. д-р инж. А. Сезай Сарач, ТУ-Истанбул, Турция
проф. д-р инж. Йордан Кьосев, ТУ-Дрезден, Германия
проф. д-р инж. Горан Дембоски, Ун. "Св. св. Кирил и Методий",
Скопие, С. Македония
доц. д-р инж. ВУ Ти Хонг Кхан, ХУНТ, Ханой, СР Виетнам
проф. д-р инж. Сабер Бен Абдесалем, НИУ - Монастир, Тунис

ИНФОРМАЦИЯ ЗА АВТОРИТЕ

ПРАВИЛА ЗА ДЕПОЗИРАНЕ И ПУБЛИКУВАНЕ НА СТАТИИ

Подаването на докладите трябва да се адресира до редакцията на имейл (textilejournal.editor@fnts.bg);

Докладите трябва да са написани на български език от български автори и на английски (работен) език за чуждестранни автори.

Споразумение за прехвърляне на авторски права трябва да бъде подписано и върнато на нашата редакция по поща, факс или имейл, колкото е възможно по-скоро, след предварителното приемане на доклада. С подписването на това споразумение авторите гарантират, че целият труд е оригинален и не е бил публикуван, изпраща се само в списанието и че целият текст, данни, фигури и таблици, включени в труда са оригинални и непубликувани преди това или подавани другаде в каквато и да е форма. Процесът на рецензиране започва след получаване на този документ. В случай, че докладът вече е представян на конференция, той може да бъде публикуван в нашето списание, само ако не е бил публикуван в общодостъпни материали от конференцията; при такива случаи трябва да се направи съответното изявление, което се поставя в редакционните бележки в края на статията.

Общ стил и оформление

Обемът на доклада не трябва да надхвърля 12 стандартни страници (A4) в една колона (страница от 3600 знака), вкл. Таблици и фигури. Форматът е MS Office Word (normal layout). Рецензентите си запазват правото да съкратят статията, ако е необходимо, както и да променят заглавията.

Заглавието на доклада не трябва да надхвърля 120 знака.

Пълните имена на авторите, както и пълните наименования на институциите, в която работят - факултет, катедра, университет, институт, компания, град и държава трябва да са ясно посочени. Авторът за кореспонденция и неговият/нейният имейл трябва да са указани.

Резюмето на доклада е на английски и не трябва да надхвърля една страница.

Ключовите думи трябва да са в рамките на 4 до 6.

Фигурите и илюстрациите се номерират последователно (с арабски цифри) и трябва да са споменати в текста. Фигурите се влагат в текста с формат **JPG с минимум 300 dpi**. Фигурите трябва да бъдат интегрирани в текста в **редактируема форма**.

Таблиците, със заглавие и легенда по желание, трябва да бъдат номерирани последователно и трябва да са споменати в текста.

Бележките под линия трябва да се избягват.

Препратките (цитирана литература) трябва да се цитират последователно по ред на появяване в текста, изписани чрез транслитерация на латиница, като се използват цифри в квадратни скоби според **системата Ванкувър**.

ТЕХНОЛОГИЯ ЗА ИЗРАБОТВАНЕ НА ДАМСКИ ПОЛИ

ТЕМА II : ТЕХНОЛОГИЧНИ ВАРИАНТИ ЗА ИЗРАБОТВАНЕ НА ДАМСКИ ПОЛИ ПО ОСНОВЕН МОДЕЛ № I

Снежина Андонова

*Югозападен Университет „Неофит Рилски“, Технически факултет,
катедра „Машиностроителна техника и технологии“,
ул. „Ив.Михайлов“ 66, Благоевград, България
e-mail: andonova_sn@swu.bg*

Резюме

Учебното пособие с ISBN 978-954-91951-5-6, „Технология за изработване на дамски поли“ е написано, съгласно учебните програми по Технология на облеклото във висшите училища.

В разработените теми е онагледено последователното практическо приложение на основни принципи и методи за проектиране на технологични последователности за конфекционирание на съвременни модни варианти дамски поли. Това създава условия за формиране на технологично мислене и придобиване на методични умения и навици за разработване на технологична документация.

Учебното пособие е предназначено за студенти от образователно-квалификационна степен /ОКС/ “бакалавър”, обучавани по специалности, свързани с шевното производство.

Предложените технологични решения за изработване на моделните варианти със сложна вътрешна структура са с повишена трудност. Те са добра методична основа за работа на обучаващи се в магистърска степен или в образователната и научна степен “доктор”.

Учебното пособие може да бъде ценно методично помагало и за студенти, обучавани по други специалности, както и за всеки, който желае да обогатява и развива опита си за творческо приложение на основните принципи и методи за разработване на технологични варианти за изработване на съвременни моделни варианти на дамски поли.

TECHNOLOGY FOR MANUFACTURING LADIES' SKIRT

TOPIC II: TECHNOLOGICAL OPTIONS FOR MANUFACTURING WOMEN'S SKIRTS ACCORDING TO BASIC MODEL № I

Snezhina Angelova Andonova

South-West University "Neofit Rilski", Faculty of Engineering, Department of Mechanical Engineering and Technologies, Ivan Mikhailov Street, №66, Blagoevgrad, Bulgaria
e-mail:andonova_sn@swu.bg

Abstract

The textbook, ISBN 978-954-91951-5-6, "Technology of making women's skirts" is written according to the curricula of Clothing Technology in higher schools.

The developed topics illustrate the consistent practical application of basic principles and methods for designing technological sequences for the manufacture of modern fashion variants of women's skirts. This creates conditions for the formation of technological thinking and the acquisition of methodical skills and habits for the development of technological documentation.

The textbook is intended for students of the "Bachelor" educational-qualification degree /OKS/, trained in specialties related to sewing production.

The proposed technological solutions for making the model variants with a complex internal structure are of increased difficulty. They are a good methodical basis for the work of students in the master's degree or in the educational and scientific degree "doctor".

The textbook can be a valuable methodological aid for students studying in other specialties, as well as for anyone who wants to enrich and develop their experience of creative application of the basic principles and methods for developing technological options for making modern model options of skirts.

ТЕМА II

**ТЕХНОЛОГИЧНИ ВАРИАНТИ ЗА
ИЗРАБОТВАНЕ НА ДАМСКИ ПОЛИ ПО
ОСНОВЕН МОДЕЛ №I**
1. ТЕОРЕТИЧНИ ОСНОВИ**1.1. Скица и техническо описание на основен модел I****ТЕХНИЧЕСКО ОПИСАНИЕ НА МОДЕЛА ОТ ФИГ. II. 1.**

Полата е тип „права“ – с висока талия.

Конструктивното решение на моделния вариант предполага различни възможности за нейното приложение – като ежедневна, като официална, като спортно-елегантна.

Изборът на текстилен материал /ТМ/, от който ще бъде изработена, ще определи конкретното приложение на полата.

Представеният модел е изработен от лицев текстилен материал /ТМ/ и допълнителни /вътрешни/ детайли, скроени по форма за контура на талията /за вътрешен колан по форма/.

За лицев материал се използва тъкан - памучен тип. Това определя спортно-елегантния стил на полата.

Конструктивното решение за вталяване е реализирано с талийни свивки по предна и задна част. Закопчаването е по линия на среда гръб със скрит цип.

Полата се състои от три части – една предна част и лява и дясна част на гръба. Двете части на гръба са симетрични.

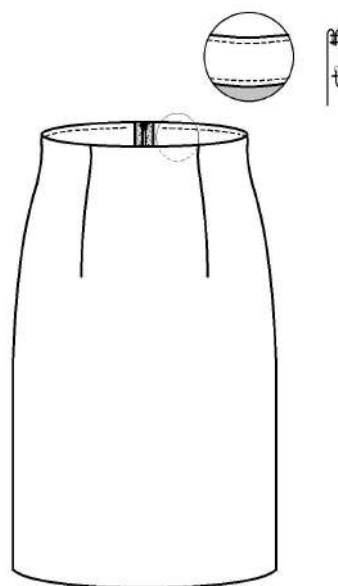
Линията на подгъва е оформена с обшиващ бодов ред и подгъв от 3,00 см., фиксиран със скрит бодов ред.

ПОДЛЕПЕНИ КОНСТРУКТИВНИ УЧАСТЪЦИ:

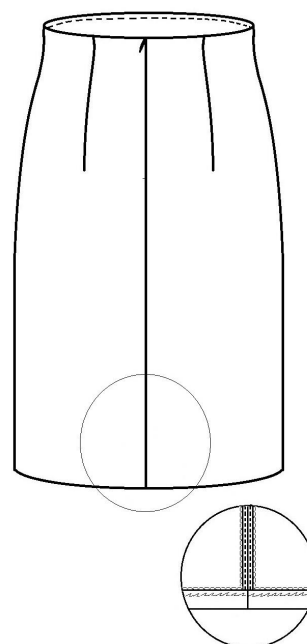
- линия на подгъва на предна част /с 1,00 см над линията на пречупване на подгъва/;
- линия на подгъва на лява и дясна част на гръб /с 1,00 см над линията на пречупване на подгъва/;
- по контура на талията;
- контура за прикачване на ципа;
- допълнителни /вътрешни/ детайли по форма /за вътрешен колан по форма/.

ЛИЦЕВИ ШЕВОВЕ:

- по лицевите детайли на модела - не са предвидени;
- по вътрешните детайли на модела:
 - укрепителен лицев бодов ред по линията на талията на вътрешен колан;
 - завършващ укрепителен лицев бодов ред по линията на подгъва на вътрешен колан.






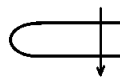
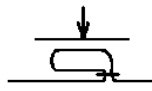

Фиг. II. 1. Дамска пола – Основен модел I
А) предна част

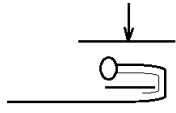

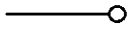
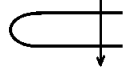
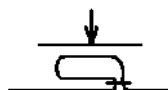

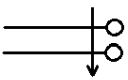
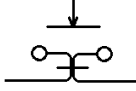
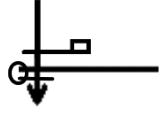
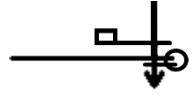
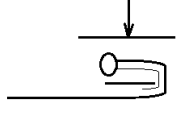


Фиг. II. 1. Дамска пола – Основен модел I
Б) гръб


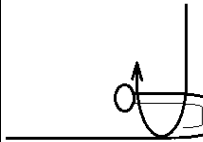
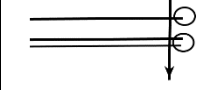
1.2. Технологична последователност за изработване на основен модел I

Технологичната последователност за изработване на пола - основен модел I е дадена в Таблица II.

№	Наименование на операцията	Средство	Символ	Забележка
00.00 .	Скрояване и пускане на изделието			
00.01 .	Накатаване и скрояване			
00.02 .	Подлепва линия на подгъви на предна и задна част на полата	Ръчна работа и преса		
00.03 .	Подлепва детайли за вътрешен колан	Ръчна работа и преса		
00.04 .	Комплектоване и номериране			Разпределение на връзки по „n“ бройки
00.05 .	Подготовка на работата за пускане на скрояния модел в линия (пускане на комплектите - пачките)			
01.00 .	Изработва предна част /ЛТМ/			
01.01 .	Обшива предна част без контурите на талията	Машина за бодов ред /БР/ от подклас 504		
01.02 .	Затваря свивки на предна част по отбелязани центри	Машина за БР от подклас 301		
01.03 .	Заглажда свивки на предна част	Ръчна работа и ПЮ		
01.04 .	Подлепва предна част по контура на талията	Ръчна работа и ПЮ		Широчина на подлепващата лента - 1,0 см

01.05	Пречупва резерва за шев по линия на подгъва /ЛТМ/	Ръчна работа, ПЮ и шаблон		
02.00	Изработва гръб (лява и дясна задна част) /ЛТМ/			
02.01	Подлепва контурите на прикачване на ципа	Ръчна работа и ПЮ		Широчина на подлепващата лента - 1,0 см
02.02	Обшива лява и дясна задна част без контурите на талията	Машина за БР от подклас 504		
02.03	Затваря свивки на лява и дясна ЗЧ по отбелязани центри	Машина за БР от подклас 301		
02.04	Заглажда свивки на лява и дясна задна част	Ръчна работа и ПЮ		
02.05	Подлепва лява и дясна задна част по контура на талията	Ръчна работа и ПЮ		Широчина на подлепващата лента - 1,0 см
02.06	Отбелязва дължината на отвора за цип	Ръчна работа и шаблон		
02.07	Изминава среден шев на задна част до отбелязания център за цип	Машина за БР от подклас 301		
02.08	Разглажда резерви за шев	Ръчна работа и ПЮ		
02.09	Съединява цип към дясна задна част до отбелязания център	Машина за бодов ред от подклас 301		БР се изминава със специално краче за скрит цип
02.10	Съединява цип към лява задна част до отбелязания център	Машина за БР от подклас 301		БР се изминава със специално краче за скрит цип
02.11	Пречупва резерва за шев по линия на подгъва /ЛТМ/	Ръчна работа, ПЮ и шаблон		

03.00	Изработва допълнителни /вътрешни/ детайли за пола /за вътрешен колан по форма/			
03.01	Съединява вътрешни детайли /вътрешен колан/ по линия на страничен шев	Машина за БР от подклас 301		
03.02	Разглажда резерви за шев	Ръчна работа и ПЮ		
03.03	Обшива долен край на вътрешни детайли /вътрешен колан/	Машина за БР от подклас 504		
03.04	Пречупва резерва за подгъв и изминава лицев укрепителен БР на 0,5 см от края на пречупката	Машина за бодов ред от подклас 301		Резерва за подгъв - 0,8 см
04.00	Монтаж на изделието			
04.01	Изминава странични шевове на пола	Машина за БР от подклас 301		
04.02	Разглажда резерви за шев на странични шевове	Ръчна работа и ПЮ		
04.03	Съединява лицев текстилен материал /ЛТМ/ и допълнителни /вътрешни/ детайли по форма по линия на талията	Машина за бодов ред от подклас 301		
04.04	Изминава притискащ БР по резервите за шев по линия на талията	Машина за бодов ред от подклас 301		
04.05	Глади линията на талията	Ръчна работа и ПЮ		

04.06	Съединява резерви за шев на ЛТМ, цип и допълнителни /вътрешни/ детайли по форма по линията на прикачване на ципа	Машина за бодов ред от подклас 301		
04.07	Изминава скрит БР по линия на подгъва /ЛТМ/	Машина за едноночечен верижен скрит БР от подклас 103		
04.08	Съединява резерви за шев на ЛТМ в стр. шев с резерви за шев на вътрешен колан	Машина за БР от подклас 301		Съединителния шев е с дължина 1,00 см
05.00	Довършителни операции			
05.01	Окончателно гладене и поставяне на закачалка	Ръчна работа и ПЮ		
05.02	Окачествяване			
05.03	Поставяне на етикети, пакетиране	Ръчна работа		

2. РАЗРАБОТВАНЕ НА МОДЕЛНИ И ТЕХНОЛОГИЧНИ ВАРИАНТИ ЗА ИЗРАБОТВАНЕ НА ОСНОВЕН МОДЕЛ I

ПРИМЕРНИ ПРИЛОЖНИ ЗАДАЧИ

ЗАДАЧА 1. Като се използват технологичните варианти за изработване на отделните конструктивни участъци и детайли на основен модел I, да се разработи технологична последователност за изработване на моделен вариант 1.

2.1. Моделен вариант 1 на основен модел I на дамска пола

2.1.1. Скица и техническо описание на моделен вариант 1

Характерни особености на моделен вариант 1

Моделен вариант 1 е разработен, като се използва основен модел I и се добавя декоративен детайл с набор по линия на дължината на полата и хастар на полата.

ТЕХНИЧЕСКО ОПИСАНИЕ НА МОДЕЛА ОТ ФИГ. П. 2.

Полата е тип „права“ – с висока талия.

Конструктивното решение на моделния вариант предполага различни възможности за нейното приложение – като ежедневна, като официална, като спортно-елегантна.

Избора на ТМ, от който ще бъде изработена ще определи конкретното приложение на полата.

За изработване на полата се използва полиестерен текстилен материал. Това определя нейното приложение, като ежедневна.

Представеният модел е изработен от лицев текстилен материал /ТМ/, допълнителни /вътрешни/ детайли, скроени по форма за контура на талията /за вътрешен колан по форма/ и хастар на полата.

Конструктивното решение за вталяване е реализирано с талийни свивки по предна и задна част. Закопчаването е по линия на среда гръб със скрит цип.

Лицевата част на полата се състои от три основни части – една предна част и лява и дясна част на гръба /двете части на гръба са симетрични/. По линия на дължината на лицевата част на полата има една допълнителна част - декоративен детайл с набор.

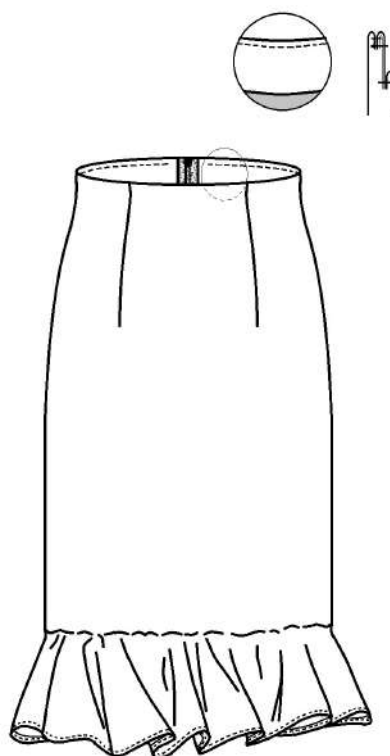
Вътрешната част на полата се състои от три основни части - хастар предна част, лява и дясна част на хастар гръб /двете части на хастар гръб са симетрични/ и три допълнителни /вътрешни/ детайла, скроени по форма за контура на талията /един за предна част и по един за лява и дясна част на гръба/.

ПОДЛЕПЕНИ КОНСТРУКТИВНИ УЧАСТЪЦИ:

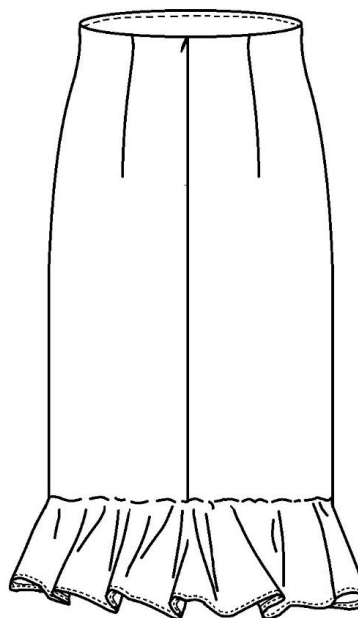
- линия на подгъва на предна част /с 1,00 см над линията на пречупване на подгъва/;
- линия на подгъва на лява и дясна част на гръб /с 1,00 см над линията на пречупване на подгъва/;
- по контура на талията;
- контура за прикачване на ципа;
- допълнителни /вътрешни/ детайли по форма /за вътрешен колан по форма/.

ЛИЦЕВИ ШЕВОВЕ:

- по лицевите детайли на модела – лицев укрепителен украсителен бодов ред по линия на подгъва на допълнителния детайл с набор;
- по вътрешните детайли на модела - укрепителен лицев бодов ред по линията на талията на вътрешния колан.



Фиг. II. 2. Дамска пола – Моделен вариант 1 на Основен модел I
А) предна част



Фиг. II. 2. Дамска пола – Моделен вариант 1 на Основен модел I
Б) гръб

2.1.2. Технологична последователност за изработване на моделен вариант 1

При разработване на технологичната последователност за изработване на пола – моделен вариант 1 се използват технологичните варианти за изработване на отделните конструктивни участъци и детайли на основен модел I (отделните раздели, дадени в Таблица II. 1.), като се добавят, трансформират или отпадат отделни операции във всеки от разделите на Таблица II. 1. и/или се добавят, трансформират или отпадат цели раздели в нея. Основните раздели на технологичната последователност за изработване на моделен вариант 1 са както следва:

❖ **Раздел 00.00. Скрояване и пускане на изделието - съвпада** с аналогичния раздел за основен модел I, като отпада операция 00.02.;

❖ **Раздел 01.00. Изработва основен детайл за предна част – съвпада** с аналогичния раздел за основен модел I. – **01.00. Изработва предна част /ЛТМ/, като операция 01.05. отпада;**

❖ **Раздел 02.00. Изработва лява и дясна част на гръб – основни детайли съвпада** с аналогичния раздел за основен модел I. – **02.00. Изработва гръб (лява и дясна задна част) /ЛТМ/, като отпада операция 02.11.;**

❖ **Раздел 03.00. Изработва допълнителни /вътрешни/ детайли за пола /за вътрешен колан по форма/ съвпада** с аналогичния раздел за основен модел I., като операции 03.03. и 03.04. отпадат;


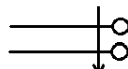
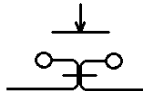
❖ **Раздел 04.00. Изработва допълнителен декоративен детайл с набор** е нов раздел, който се добавя в технологичната последователност за изработване на основен модел I и е даден в Таблица II. 2.

❖ **Раздел 05.00. Изработва хастар на пола е нов раздел, който се добавя** в технологичната последователност за изработване на основен модел I и е даден в Таблица II. 3.

❖ **Раздел 06.00. Монтаж на изделието - използва** се аналогичния раздел за основен модел I. - **04.00. Монтаж на изделието** и се трансформира, както е дадено в Таблица II. 4.

❖ **Раздел 07.00. Довършителни операции - съвпада** с аналогичния раздел за основен модел I – **05.00.**

Таблица II. 2

№	Наименование на операцията	Средство	Символ	Забележка
04.00	Изработва допълнителен декоративен детайл с набор			
04.01	Обшива предна и задна част за допълнителен декоративен детайл по горен контур и по линия на страничните шевове	Машина за бодов ред от подклас 504		
04.02	Съединява късите страни на декоративните детайли	Машина за БР от подклас 301		
04.03	Разглажда резерви за шев	Ръчна работа и ПЮ		

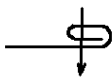
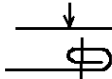
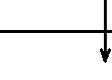
04.04	Изминава двойно подгънат шев по линия на подгъв на декоративния детайл /ДД/	Машина за БР от подклас 301		Резерва за подгъв – 0,5 + 0,5 см
04.05	Глади подгъв на ДД	Ръчна работа и ПЮ		
04.06	Изработва набор по горния контур на ДД и по размер (онагледено на фиг. П. 3.)	Машина за БР от подклас 301		Инсталирано специално краче за набор (дадено на фиг. П. 4.)

Таблица П. 3.

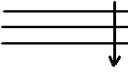
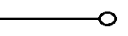
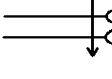
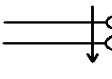
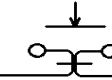
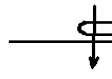
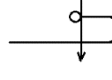
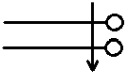
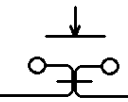
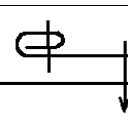
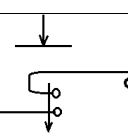
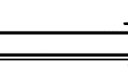
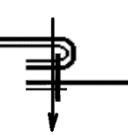
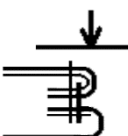
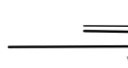
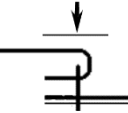
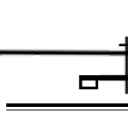
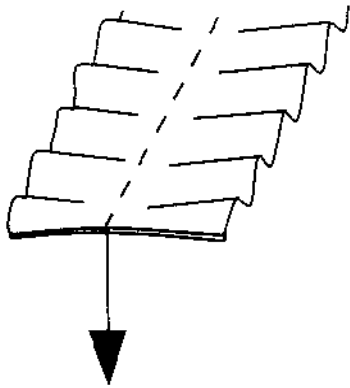
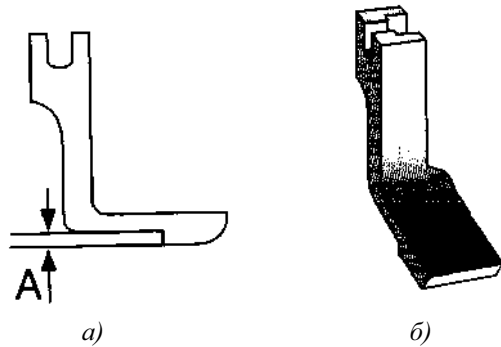
№	Наименование на операцията	Средство	Символ	Забележка
05.00	Изработва хастар на пола			
05.01	Фиксира чупки на хастар по линия на талията	Машина за БР от подклас 301		Резерва за шев - 0,5 см
05.02	Обшива предна част, лява и дясна задна част, като по линията на среда гръб обшива до центъра за отвор за цип на хастара	Машина за бодов ред от подклас 504		
05.03	Съединява задна част на хастар по линия на среда гръб до център за отвор за цип	Машина за БР от подклас 301		
05.04	Изминава странични шевове	Машина за БР от подклас 301		
05.05	Разглажда резерви за шев по странични шевове и шева по линия на средата на гръба	Ръчна работа и ПЮ		
05.06	Изминава двойно подгънат шев по линия на отвора на хастара за цип	Машина за бодов ред от подклас 301		
05.07	Пречупва резерва за подгъв и изминава лицев укрепителен БР на 0,3см от края на пречупката	Машина за БР от подклас 301		Резерва за подгъв – 0,5 см

Таблица II. 4.

№	Наименование на операцията	Средство	Символ	Забележка
06.00	Монтаж на изделието			
06.01	Изминава странични шевове на пола	Машина за БР от подклас 301		
06.02	Разглажда резерви за шев на странични шевове	Ръчна работа и ПЮ		
06.03	Съединява ДД с основна част на полата, като спазва центри за монтаж	Машина за бодов ред от подклас 301		Фиг. II. 3.
06.04	Обръща ДД и глади	Ръчна работа и ПЮ		
06.05	Съединява лицев текстилен материал /ЛТМ/ и допълнителни /вътрешни/ детайли по форма по линия на талията	Машина за бодов ред от подклас 301		
06.06	Изминава притискач БР по резервите за шев по линия на талията	Машина за бодов ред от подклас 301		
06.07	Глади линията на талията	Ръчна работа и ПЮ		
06.08	Съединява хастар с долния край на вътрешен колан			
06.09	Заглажда резерви за шев	Ръчна работа и ПЮ		
06.10	Съединява резерви за шев на ЛТМ, цип и допълнителни /вътрешни/ детайли по форма по линията на прикачване на ципа	Машина за бодов ред от подклас 301		



Фиг. II. 3. Схема на равномерно набран детайл със специално краче за набор



Фиг. II. 4. Схеми на специално краче за набор

ЗАДАЧА 2. Като се използват технологичните варианти за изработване на отделните конструктивни участъци и детайли на основен модел I, да се разработи технологична последователност за изработване на моделен вариант 2

2.2. Моделен вариант 2 на основен модел I на дамска пола

2.2.1. Скица и техническо описание на моделен вариант 2

Характерни особености на моделен вариант 2

Моделен вариант 2 е разработен с приложение на основен модел 1, като свивките по предна и задна част на полата са

трансформирани в конструктивни срязвания по цялата дължината на полата.

ТЕХНИЧЕСКО ОПИСАНИЕ НА МОДЕЛА ОТ ФИГ. II. 5.

Полата е тип „права“ – с висока талия.

Представеният модел е изработен от лицев текстилен материал /ТМ/ и допълнителни /вътрешни/ детайли, скроени по форма за контура на талията /за вътрешен колан по форма/.

За лицев материал се използва фин полиестерен текстилен материал. Това определя официалния стил на полата.

В талияването е реализирано с конструктивни срязвания (на конструктивните позиции на талийните свивки) по цялата дължина на полата по предна и задна част. Закопчаването е по линия на среда гръб със скрит цип.

Полата се състои от седем части – три предни части и четири части на гръба. Частите на полата са симетрични спрямо средата на предна част и средата на гръба.

Линията на дължината е оформена с обшиващ бодов ред и подгъв от 3,00 см., фиксиран със скрит бодов ред.

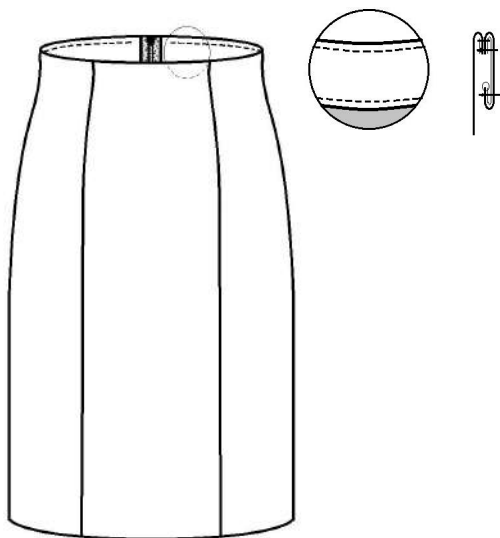
ПОДЛЕПЕНИ КОНСТРУКТИВНИ УЧАСТЪЦИ:

- линия на подгъва на предна част /с 1,00 см над линията на пречупване на подгъва/;
- линия на подгъва на лява и дясна част на гръб /с 1,00 см над линията на пречупване на подгъва/;
- по контура на талията;
- контура за прикачване на ципа;
- допълнителни /вътрешни/ детайли по форма /за вътрешен колан по форма/.

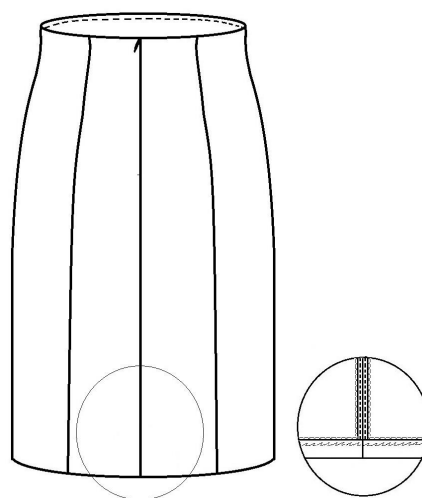
ЛИЦЕВИ ШЕВОВЕ:

- по лицевите детайли на модела - не са предвидени;
- по вътрешните детайли на модела:
 - укрепителен лицев бодов ред по линията на талията на вътрешен колан;

- завършващ укрепителен лицев бодов ред по линията на подгъва на вътрешен колан.



Фиг. II. 5. Дамска пола – Моделен вариант 2 на Основен модел I
А) предна част



Фиг. II. 5. Дамска пола – Моделен вариант 2 на Основен модел I
Б) гръб

2.2.2. Технологична последователност за изработване на моделен вариант 2

При разработване на технологичната последователност за изработване на пола – моделен вариант 2 се използват технологичните варианти за изработване на отделните конструктивни участъци и детайли на основен модел I (отделните раздели, дадени в Таблица II. 1.), като се добавят, трансформират или отпадат отделни операции във всеки от разделите на Таблица II. 1. и/или се добавят, трансформират или отпадат цели раздели в нея.

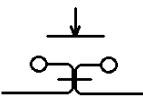

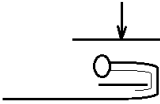
Основните раздели на технологичната последователност за изработване на моделен вариант 2 са както следва:

❖ **Раздел 00.00. Скрояване и пускане на изделието** - съпада с аналогичния раздел за основен модел I;

❖ **Раздел 01.00. Изработва предна част /ЛТМ/** – използва се аналогичния раздел за основен модел I. - **01.00. Изработва предна част /ЛТМ/** и се трансформира, както е дадено в Таблица II. 5.


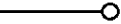
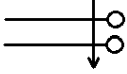
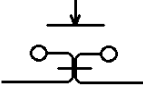

Таблица II. 5.

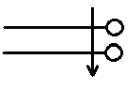
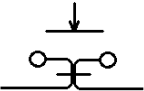
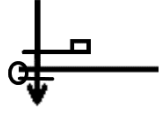
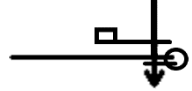
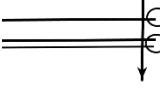
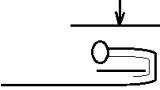
№	Наименование на операцията	Средство	Символ	Забележка
01.00	Изработва предна част /ЛТМ/			
01.01	Обшива трите детайла за предна част без контурите на талията	Машина за бодов ред /БР/ от подклас 504		
01.02	Съединява странични детайли със среден детайл на предна част	Машина за БР от подклас 301		

01.03	Разглажда резерви за шев	Ръчна работа и ПЮ		
01.04	Подлепва предна част по контура на талията	Ръчна работа и ПЮ		Широчина на подлепващата лента - 1,0 см
01.05	Пречупва резерва за шев по линия на подгъва /ЛТМ/	Ръчна работа, ПЮ и шаблон		

❖ **Раздел 02.00. Изработва гръб (лява и дясна задна част) /ЛТМ/** – използва се аналогичния раздел за основен модел 1. — **02.00. Изработва гръб (лява и дясна задна част) /ЛТМ/** и се трансформира, както е дадено в Таблица II. 6.

Таблица II. 6.

№	Наименование на операцията	Средство	Символ	Забележка
02.00	Изработва гръб (лява и дясна задна част) /ЛТМ/			
02.01	Подлепва контурите на прикачване на ципа	Ръчна работа и ПЮ		Широчина на подлепващата лента - 1,0 см
02.02	Обшива четирите части за лява и дясна задна част без контурите на талията	Машина за бодов ред от подклас 504		
02.03	Съединява страничните части със средните части на лява и дясна задна част	Машина за бодов ред от подклас 301		
02.04	Разглажда резерви за шев	Ръчна работа и ПЮ		
02.05	Подлепва лява и дясна задна част по контура на талията	Ръчна работа и ПЮ		Широчина на подлепващата лента - 1,0 см
02.06	Отбелязва дължината на отвора за цип	Ръчна работа и шаблон		

02.07	Изминава среден шев на задна част до отбелязания център за цип	Машина за бодов ред от подклас 301		
02.08	Разглажда резерви за шев	Ръчна работа и ПЮ		
02.09	Съединява цип към дясна задна част до отбелязания център	Машина за бодов ред от подклас 301		БР се изминава със специално краче за скрит цип
02.10	Съединява цип към лява задна част до отбелязания център	Машина за бодов ред от подклас 301		БР се изминава със специално краче за скрит цип
02.11	Съединява резерви за шев на ЛТМ в стр. шев с резерви за шев на вътрешен колан	Машина за БР от подклас 301		Съединителния шев е с дължина 1,00 см
02.12	Пречупва резерва за шев по линия на подгъва /ЛТМ/	Ръчна работа, ПЮ и шаблон		

❖ **Раздел 03.00. Изработка допълнителни /вътрешни/ детайли за пола /за вътрешен колан по форма/ - съвпада с аналогичния раздел за основен модел 1 - 03.00. Изработка допълнителни /вътрешни/ детайли за пола /за вътрешен колан по форма/;**

❖ **Раздел 04.00. Монтаж на изделието - съвпада с аналогичния раздел за основен модел 1 - 04.00. Монтаж на изделието;**

❖ **Раздел 05.00. Довършителни операции - съвпада с аналогичния раздел за основен модел 1 - 05.00. Довършителни операции**

ЗАДАЧА 3. Като се използват технологичните варианти за изработване на отделните конструктивни участъци и детайли на основен модел I, да се разработи

технологична последователност за изработване на моделен вариант 3

2.3. Моделен вариант 3 на основен модел I на дамска пола

2.3.1. Скица и техническо описание на моделен вариант 3

Характерни особености на моделен вариант 3

Моделен вариант 3 е разработен с приложение на основен модел 1, като свивките по предна и задна част на полата са трансформирани в конструктивни срязвания по цялата дължината на полата и в долната част на оформените странични детайли на предна и задна част са вмъкнати допълнителни декоративни детайли с плисета.

ТЕХНИЧЕСКО ОПИСАНИЕ НА МОДЕЛА ОТ ФИГ. П. 6.

Полата е тип „права“ – с висока талия.

Представеният модел е изработен от лицев текстилен материал /ТМ/ и допълнителни /вътрешни/ детайли, скроени по форма за контура на талията /за вътрешен колан по форма/.

Изборът на ТМ е съобразен с наличието на плисета в моделния вариант. Ето защо, е необходимо да се използва немачкаем материал (с висока устойчивост на придадените форми). В контекста на изложеното, за лицев материал се използва полиестерен текстилен материал.

В таляването е реализирано с конструктивни срязвания (на конструктивните позиции на талийните свивки) по цялата дължина на полата по предна и задна част.

Полата се състои от седем основни части – три предни части (една централна и две странични) и четири части на гърба (две централни и две странични), като в долната част на оформените странични детайли на предна и задна част са вмъкнати допълнителни декоративни детайли с плисета.

Частите на полата са симетрични спрямо средата на предна част и средата на гърба.

Закопчаването е по линия на среда гръб със скрит цип.

Линията на подгъва е оформена, както следва:

- по контура на централната предна част и на двете централни задни части - с обшиващ бодов ред и подгъв от 3,00 см., фиксиран със скрит бодов ред;

- по контура на допълнителните декоративни детайли с плисета - с обшиващ бодов ред и подгъв от 0,5 см., фиксиран с лицев бодов ред.

ПОДЛЕПЕНИ КОНСТРУКТИВНИ УЧАСТЪЦИ:

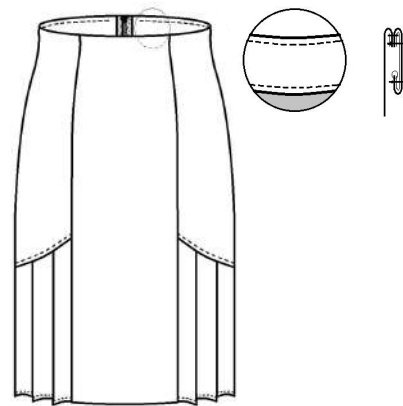
- линия на подгъва на централна предна част /с 1,00 см над линията на пречупване на подгъва/;

- линия на подгъва на централните лява и дясна част на гръб /с 1,00 см над линията на пречупване на подгъва/;

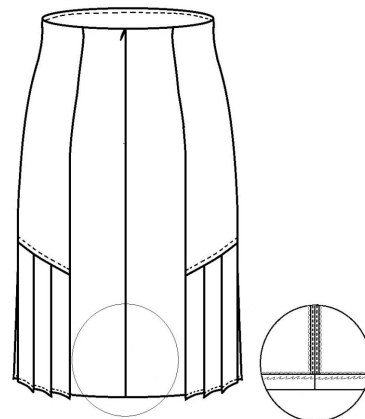
- по контура на талията;
- по контура за прикачване на ципа;
- допълнителни /вътрешни/ детайли по форма /за вътрешен колан по форма/.

ЛИЦЕВИ ШЕВОВЕ:

- по лицевите детайли на модела:
 - по линията на прикачване на допълнителни декоративни детайли с плисета към странични части на предна и задна част;
 - по линията на подгъва на допълнителни декоративни детайли с плисета
- по вътрешните детайли на модела:
 - укрепителен лицев бодов ред по линията на талията на вътрешен колан;
 - завършващ укрепителен лицев бодов ред по линията на подгъва на вътрешен колан.



Фиг. П. 6. Дамска пола –
Моделен вариант 3 на Основен модел I
А) предна част



Фиг. П. 6. Дамска пола –
Моделен вариант 3 на Основен модел I
Б) Гръб


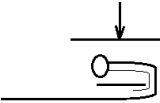
2.3.2. Технологична последователност за изработване на моделен вариант 3

При разработване на технологичната последователност за изработване на пола – моделен вариант 3 се използват технологичните варианти за изработване на отделните конструктивни участъци и детайли на основен модел I (отделните раздели, дадени в Таблица II. 1.), като се добавят, трансформират или отпадат отделни операции във всеки от разделите на Таблица II. 1. и/или се добавят, трансформират или отпадат цели раздели в нея.



Основните раздели на технологичната последователност за изработване на моделен вариант 3 са както следва:

❖ **Раздел 00.00. Скрояване и пускане на изделието** - съвпада с аналогичния раздел за основен модел 1;

❖ **Раздел 01.00. Изработва предна част /ЛТМ/** – използва се аналогичния раздел за основен модел 1. - **01.00. Изработва предна част /ЛТМ/** и се трансформира, както е дадено в Таблица II. 7.

№	Наименование на операцията	Средство	Символ	Забележка
01.00	Изработва предна част /ЛТМ/			
01.01	Обшива трите детайла за предна част без контурите на талията	Машина за БР от подклас 504		
01.02	Пречупва резерва за шев по линия на подгъва /ЛТМ/	Ръчна работа, ПЮ и шаблон		

❖ **Раздел 02.00. Изработва гръб (лява и дясна задна част) /ЛТМ/** – използва се аналогичния раздел за основен модел 1. – **02.00. Изработва гръб (лява и дясна задна част) /ЛТМ/** и се трансформира, както е дадено в Таблица II. 8.

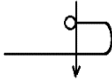
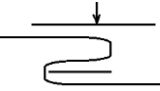
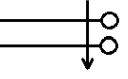
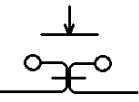
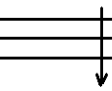
№	Наименование на операцията	Средство	Символ	Забележка
02.00	Изработва гръб (лява и дясна задна част) /ЛТМ/			
02.01	Подлепва контурите на прикачване на ципа	Ръчна работа и ПЮ		Широчина на подлепващата лента - 1,0 см
02.02	Обшива четирите части за лява и дясна задна част без контурите на талията	Машина за бодов ред от подклас 504		
02.03	Отбелязва дължината на отвора за цип	Ръчна работа и шаблон		

02.04	Изминава среден шев на задна част до отбелязания център за цип	Машина за БР от подклас 301		
02.05	Разглажда резерви за шев	Ръчна работа и ПЮ		
02.06	Съединява цип към дясна задна част до отбелязания център	Машина за бодов ред от подклас 301		БР се изминава със специално краче за скрит цип
02.07	Съединява цип към лява задна част до отбелязания център	Машина за бодов ред от		БР се изминава със
		подклас 301		специално краче за скрит цип
02.08	Пречупва резерва за шев по линия на подгъва /ЛТМ/	Ръчна работа, ПЮ и шаблон		

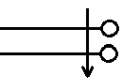
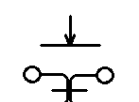
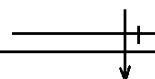
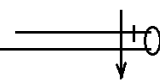
❖ **Раздел 03.00. Изработва допълнителни /вътрешни/ детайли за пола /за вътрешен колан по форма/ - съвпада с аналогичния раздел за основен модел 1 - 03.00. Изработва допълнителни /вътрешни/ детайли за пола /за вътрешен колан по форма/;**

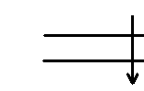
❖ **Раздел 04.00. Изработва допълнителни декоративни детайли с плисета** е нов раздел, който се добавя в технологичната последователност за изработване на основен модел I и е даден в Таблица II. 9.

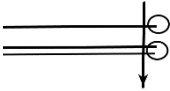
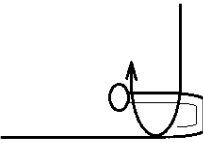
№	Наименование на операцията	Средство	Символ	Забележка
04.00	Изработва допълнителни декоративни детайли /ДД/ с плисета			
04.01	Обшива предна и задна част за допълнителни декоративни детайли с плисета (за лява и дясна част на полата) по линия на дължината и на страничните шевове	Машина за бодов ред от подклас 504		

04.02	Пречупва резерва за подгъв и изминава лицев укрепителен БР	Машина за БР от подклас 301		Резерва за подгъв – 0,5 см Резерва за шев – 0,3см
04.03	Начупва по отбелязани центри и оформя плисета на предна и задна част на допълнителни декоративни детайли	Ръчна работа, шаблон и ПЮ		
04.04	Изминава странични шевове	Машина за БР от подклас 301		
04.05	Разглажда резерви за шев	Ръчна работа и ПЮ		
04.06	Изминава фиксиращ БР в горната част на ДД за фиксиране на плисетата	Машина за БР от подклас 301		Резерва за шев - 0,5 см

Раздел 05.00. Монтаж на изделието - използва се аналогичния раздел за основен модел 1. - 04.00. Монтаж на изделието и се трансформира, както е дадено в Таблица II. 10

№	Наименование на операцията	Средство	Символ	Забележка
05.00	Монтаж на изделието			
05.01	Изминава странични шевове на пола	Машина за БР от подклас 301		
05.02	Разглажда резерви за шев на странични шевове	Ръчна работа и ПЮ		
05.03	Прикачва допълнителни декоративни детайли с плисета, като спазва центри за монтаж	Машина за бодов ред от подклас 301		
05.04	Обшива резерви за шев	Машина за бодов ред от подклас 504		

05.05	Изминава лицев укрепителен БР	Машина за бодов ред от подклас 301		Резерва за шев – 0,5 см
05.06	Глади контура на прикачване на декоративни детайли с плисета	Ръчна работа и ПЮ		
05.07	Съединява странични детайли със среден детайл на ПЧ	Машина за БР от подклас 301		
05.08	Разглажда резерви за шев	Ръчна работа и ПЮ		
05.09	Съединява странични детайли със средни детайли на задна част	Машина за БР от подклас 301		
05.10	Разглажда резерви за шев	Ръчна работа и ПЮ		
05.11	Подлепва по контура на талията	Ръчна работа и ПЮ		Широчина на подлепващата лента - 1,0 см
05.12	Съединява лицев текстилен материал /ЛТМ/ и допълнителен /вътрешен/ детайл по форма по линия на талията	Машина за БР от подклас 301		
05.13	Изминава притискащ БР по резервите за шев по линия на талията	Машина за бодов ред от подклас 301		
05.14	Глади линията на талията	Ръчна работа и ПЮ		
05.15	Съединява резерви за шев на ЛТМ, цип и допълнителни /вътрешни/ детайли по форма по линията на прикачване на ципа	Машина за бодов ред от подклас 301		

05.16	Съединява резерви за шев на ЛТМ в стр. шев с резерви за шев на вътрешен колан	Машина за БР от подклас 301		Съединителния шев е с дължина 1,00 см
05.17	Изминава скрит БР по линия на пречупения подгъв на предна средна част и задни средни части	Машина за еднокопечен верижен скрит БР подклас 103		

❖ **Раздел 06.00. Довършителни операции - съвпада** с аналогичния раздел за основен модел 1 - **05.00. Довършителни операции**

3. ПРИМЕРНИ ЗАДАЧИ ЗА САМОСТОЯТЕЛНА ПОДГОТОВКА И ОФОРМЯНЕ НА ПРОТОКОЛ

3.1. Да се направи техническо описание на моделен вариант 4 на основен модел I от вида на фиг. II. 7., като се използва моделен вариант 1

3.2. Като се използват технологичните варианти за изработване на отделните конструктивни участъци и детайли на основен модел I – моделен вариант 1, да се разработи технологична последователност за изработване на моделен вариант 4

3.3. Да се направи техническо описание на моделен вариант 5 на основен модел I от вида на фиг. II. 8., като се използва моделен вариант 1

3.4. Като се използват технологичните варианти за изработване на отделните конструктивни участъци и детайли на основен модел I – моделен вариант 1, да се разработи технологична последователност за изработване на моделен вариант 5

3.5. Да се направи техническо описание на моделен вариант 6 на основен модел I от вида на фиг. II. 9., като се използва моделен вариант 3

3.6. Като се използват технологичните варианти за изработване на отделните конструктивни участъци и детайли на

основен модел I – моделен вариант 3, да се разработи технологична последователност за изработване на моделен вариант 6

3.7. Да се направи техническо описание на моделен вариант 7 на основен модел I от вида на фиг. II. 10., като се използват моделен вариант 1 и моделен вариант 3

3.8. Като се използват технологичните варианти за изработване на отделните конструктивни участъци и детайли на основен модел I – моделен вариант 1 и моделен вариант 3, да се разработи технологична последователност за изработване на моделен вариант 7

3.9. Да се направи техническо описание на моделен вариант 8 на основен модел I от вида на фиг. II. 11., като се използва моделен вариант 3

3.10. Като се използват технологичните варианти за изработване на отделните конструктивни участъци и детайли на основен модел I – моделен вариант 3, да се разработи технологична последователност за изработване на моделен вариант 8

3.11. Да се направи техническо описание на моделен вариант 9 на основен модел I от вида на фиг. II. 12., като се използва моделен вариант 3

3.12. Като се използват технологичните варианти за изработване на отделните конструктивни участъци и детайли на основен модел I – моделен вариант 3, да се разработи технологична последователност за изработване на моделен вариант 9

3.13. Да се направи техническо описание на моделен вариант 10 на основен модел I от вида

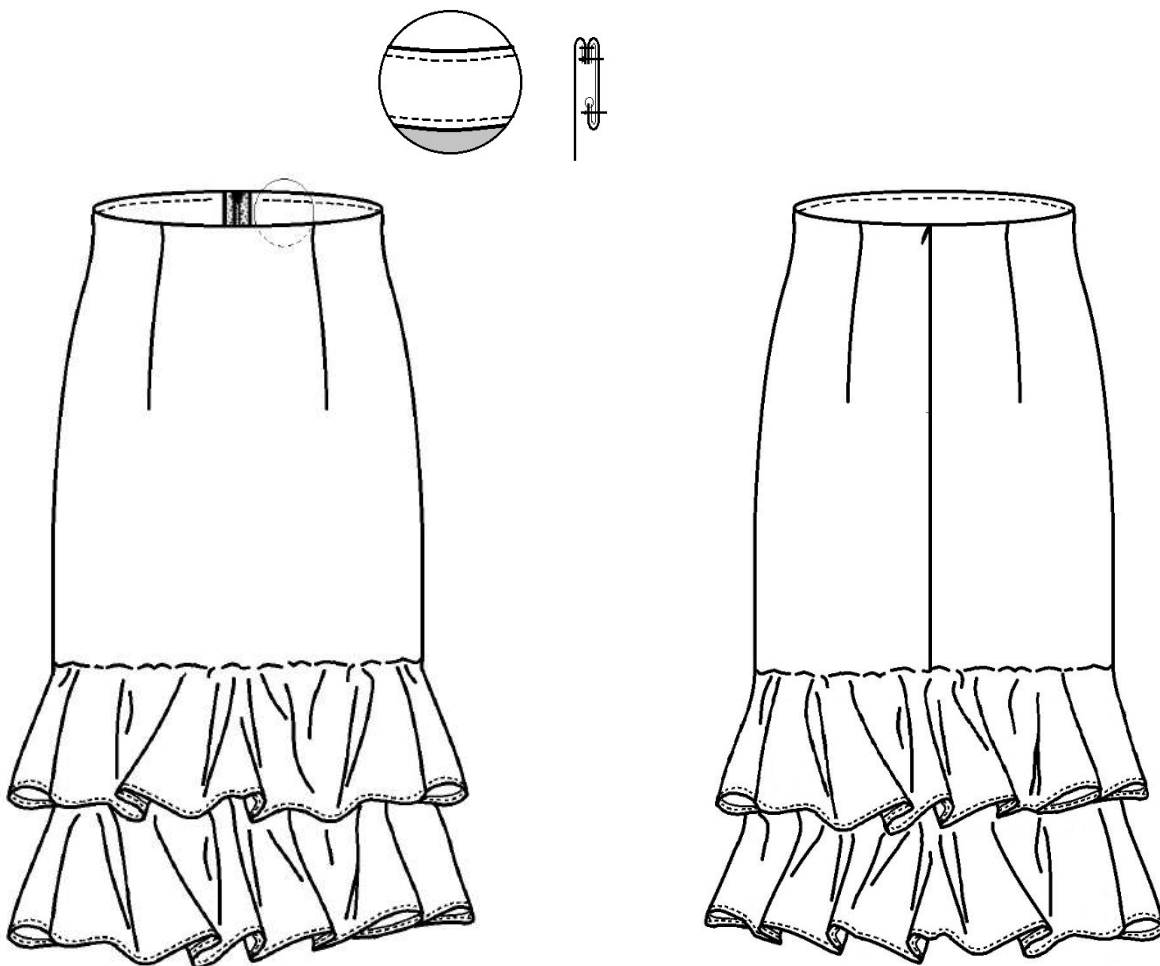
на фиг. II. 13., като се използват моделен вариант 1 и моделен вариант 3

3.14. Като се използват технологичните варианти за изработване на отделните конструктивни участъци и детайли на основен модел I – моделен вариант 1 и моделен вариант 3, да се разработи технологична последователност за изработване на моделен вариант 10

3.15. Да се проектира нов моделен вариант 11 на основен модел I /скица на модела/

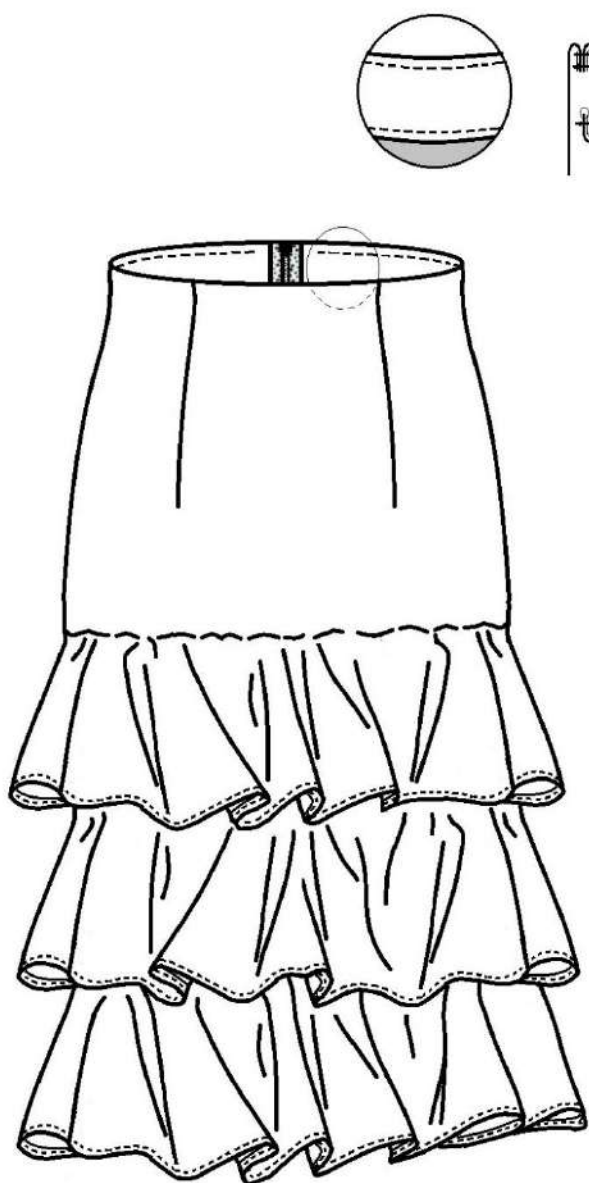
3.16. Да се направи техническо описание на моделен вариант 11 на основен модел I

3.17. Като се използват технологичните варианти за изработване на отделните конструктивни участъци и детайли на основен модел I или на някой от моделните варианти 1, 2 или 3, да се разработи технологична последователност за изработване на моделен вариант 11

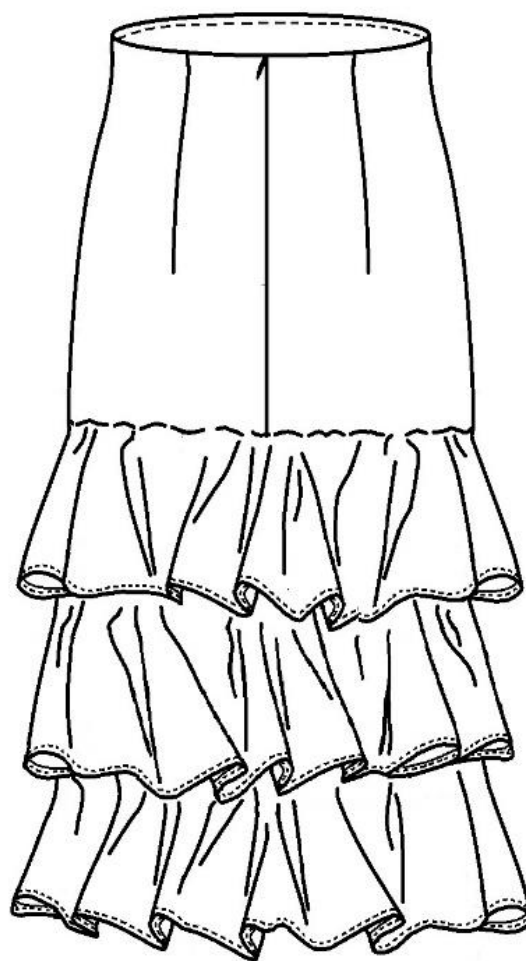


Фиг. II. 7. Дамска пола – Моделен вариант 4
на Основен модел I
А) предна част

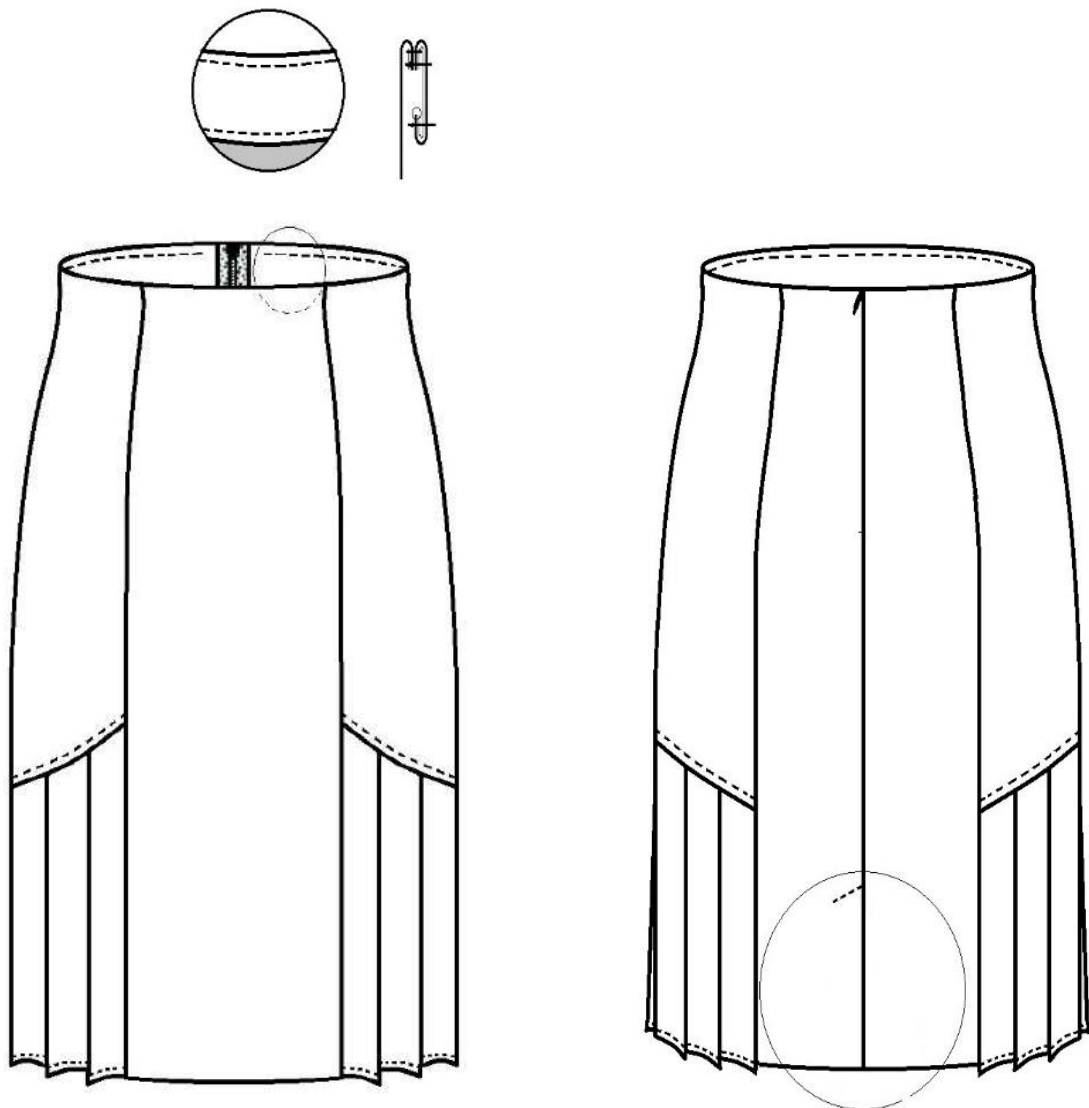
Фиг. II. 7. Дамска пола – Моделен вариант 4
на Основен модел I
А) Гръб



Фиг. П. 8. Дамска пола – Моделен вариант 5
на Основен модел I
А) предна част



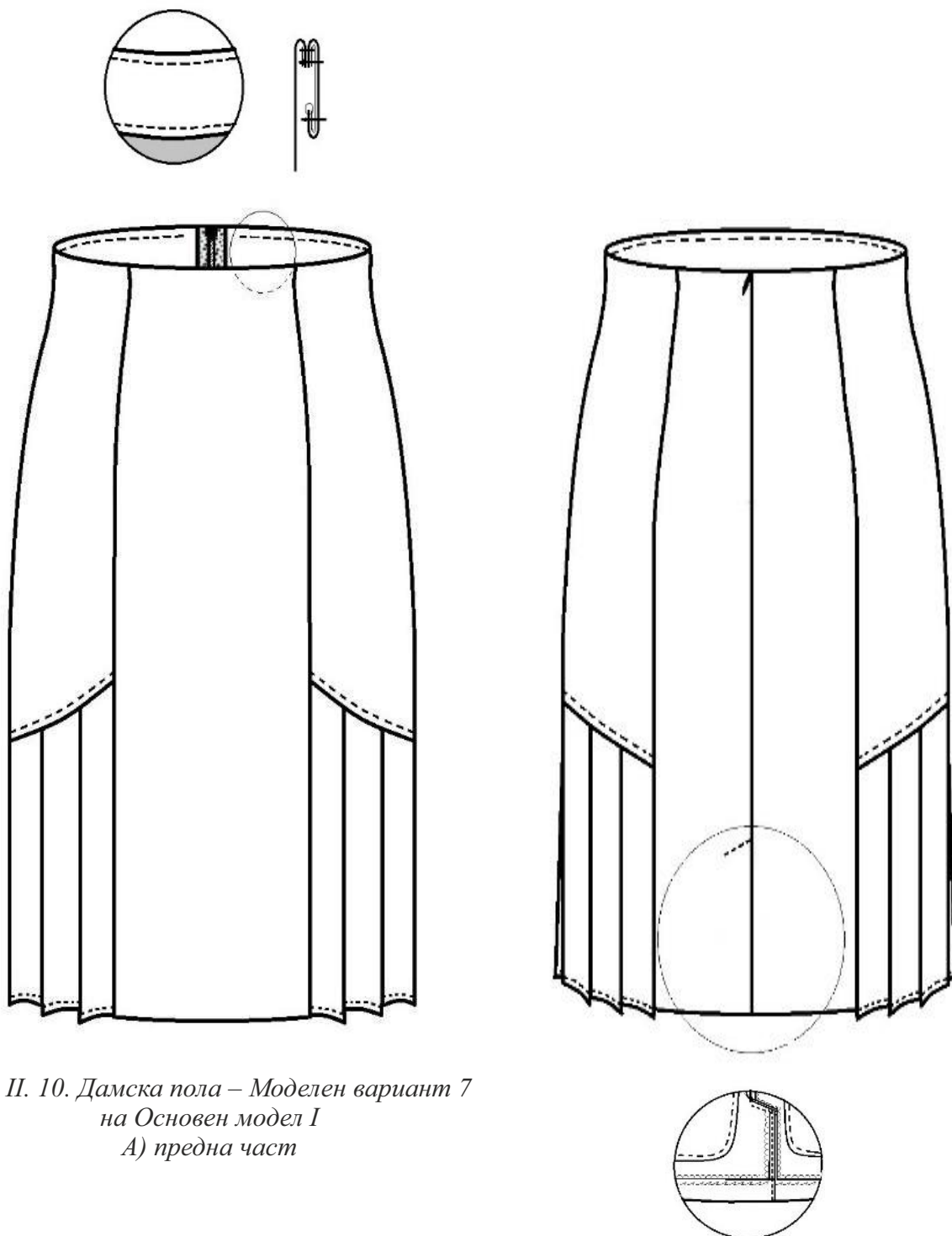
Фиг. П. 8. Дамска пола – Моделен вариант 5
на Основен модел I
А) гръб



Фиг. П. 9. Дамска пола – Моделен вариант 6
на Основен модел I
А) предна част

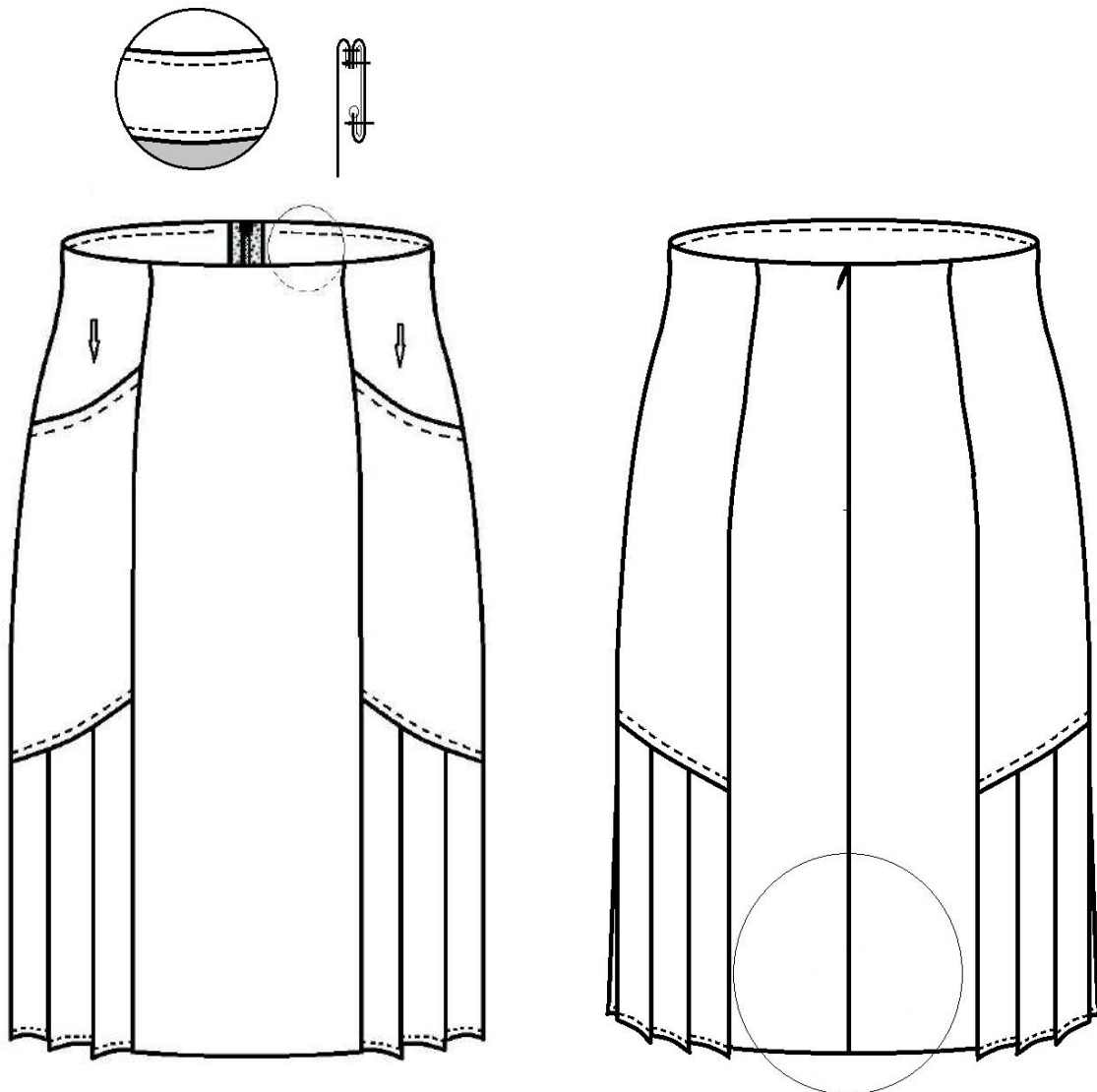


Фиг. П. 9. Дамска пола – Моделен вариант 6
на Основен модел I
Б) гръб

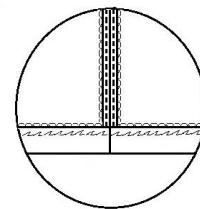


Фиг. II. 10. Дамска пола – Моделен вариант 7
на Основен модел I
А) предна част

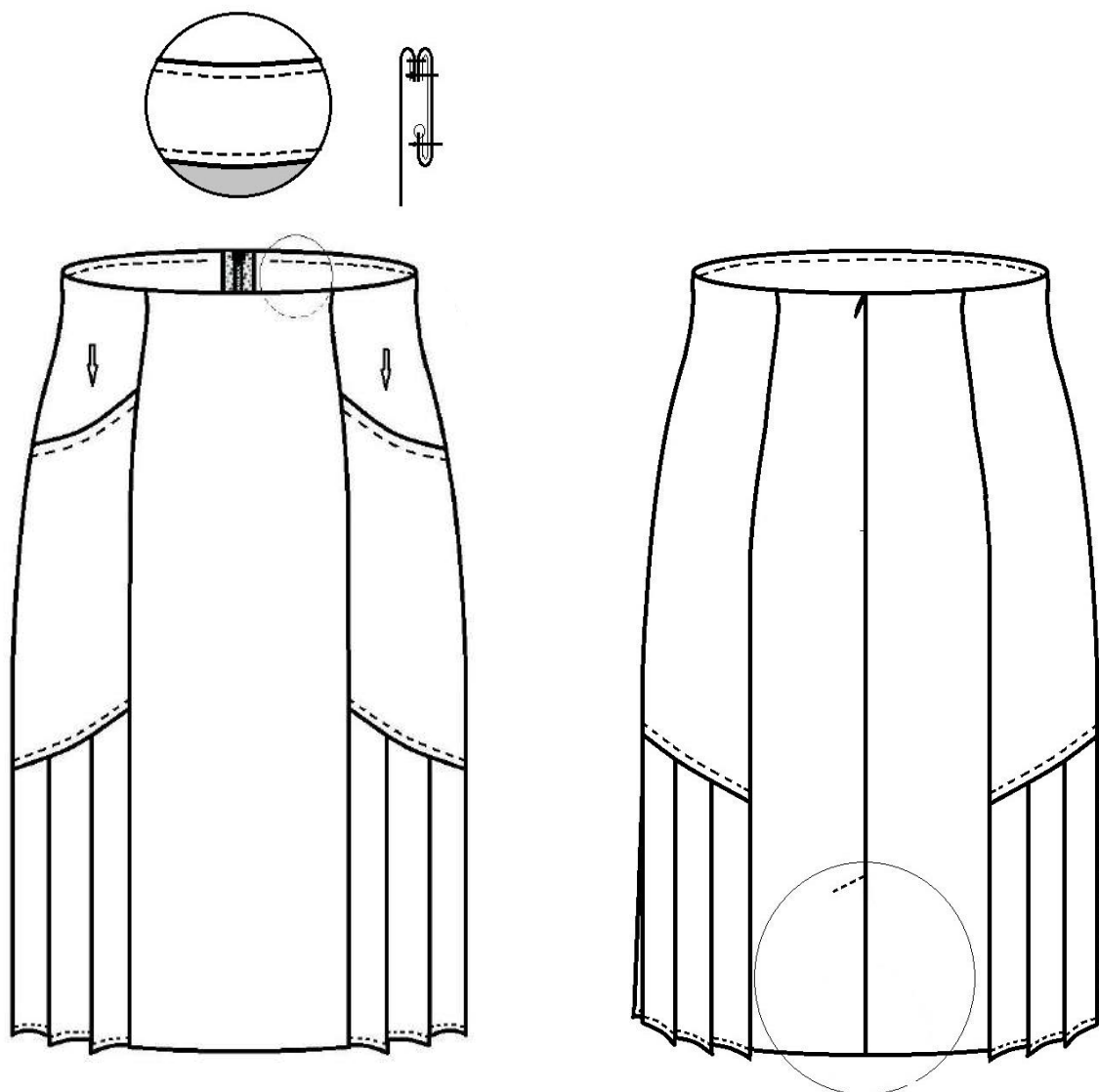
Фиг. II. 10. Дамска пола – Моделен вариант 7
на Основен модел I
Б) гръб



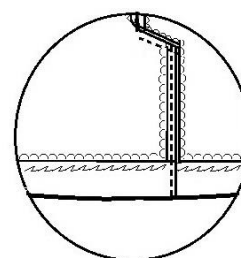
Фиг. II. 11. Дамска пола – Моделен вариант 8
на Основен модел I
А) предна част



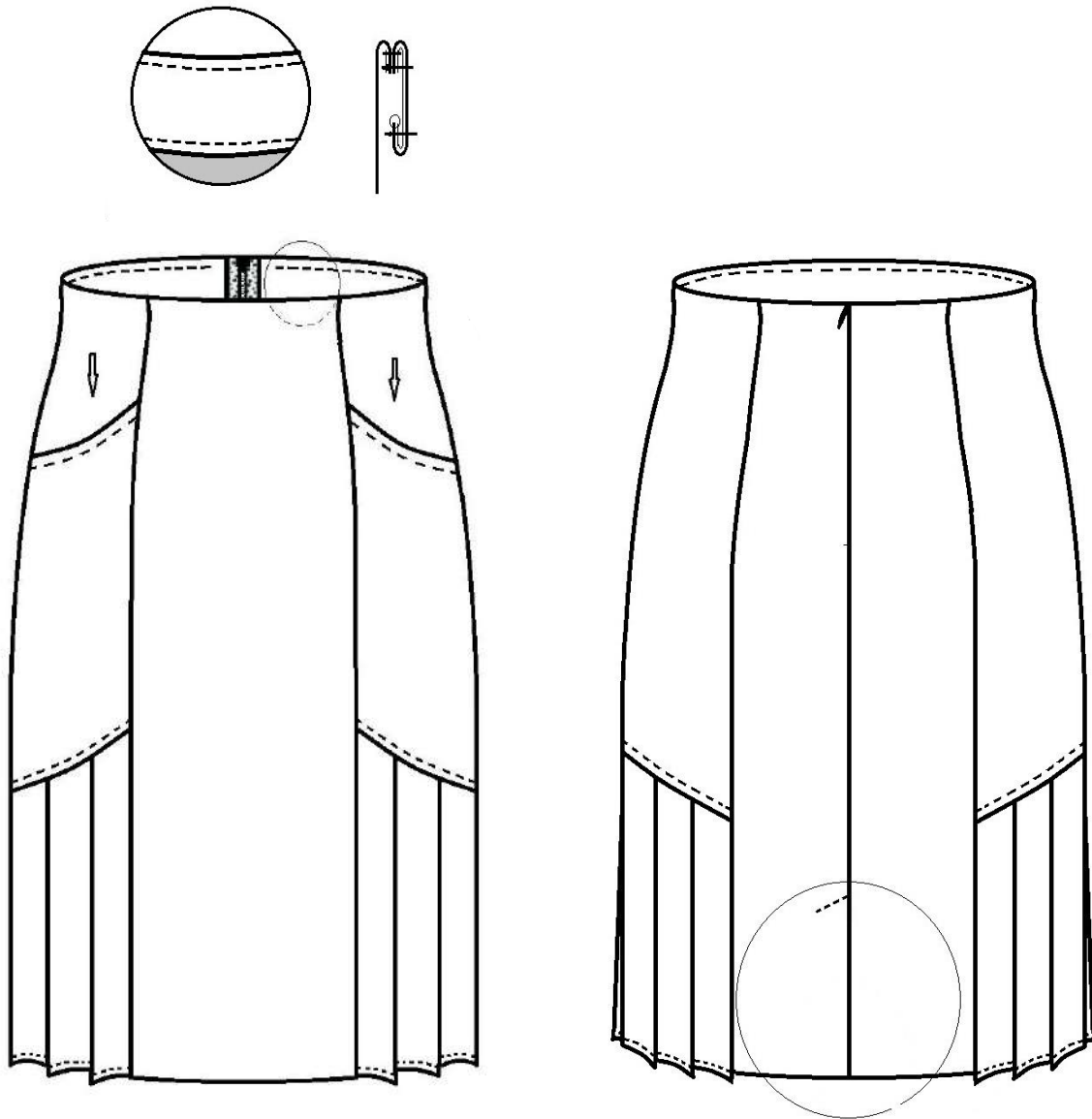
Фиг. II. 11. Дамска пола – Моделен вариант 8
на Основен модел I
Б) гръб



Фиг. II. 12. Дамска пола – Моделен вариант 9
на Основен модел I
А) предна част



Фиг. II. 12. Дамска пола – Моделен вариант 9
на Основен модел I
Б) гръб



Фиг. II. 13. Дамска пола – Моделен вариант 10
на Основен модел I
А) предна част

Фиг. II. 13. Дамска пола – Моделен вариант 10
на Основен модел I
Б) гръб

ЛИТЕРАТУРА

1. Al-Sehemi, A., Al-Ghamdi, A., Dishovsky N., Atanasov N., Atanasova G.: Wearable antennas for body-centric communications: design and characterization aspects. *ACES Journal* 2019, vol. 34, No. 8, pp. 1172-1181.
2. Andonova, S., Analysis of factors influencing the process of thermomechanical sticking in the sewing industry, *Journal of Multidisciplinary Engineering Science and Technology* 2019, ISSN: 2458-9403 (Online), ID: JMESTN42353153, 6, Issue 10, <http://www.jmest.org/wp-content/uploads/ContentOctober2019.pdf>
3. Bassily, M., Colver, G., Correlation of the Area-Mass Transfer Coefficient Inside the Drum of a Clothes Dryer, *Drying Technology* 2003, 5(5):919-944
DOI: 10.1081/DRT-120021692
4. Colovic, G., *Management of Technology Systems in Garment Industry*, 2011.
5. Gries, T., Lutz, V., Niebel, V., Saggiomo, M., Simonis, K., *Automation in Garment Manufacturing*, 2018.
6. Keist, C., *Garment Manufacturing Technology*, Woodhead Publishing Series in Textiles, 2015.
7. Melloero, P., Biegas, S., Carvalho, H., Ferreira, F., Monitoring and control of industrial sewing machines research on thread tension behavior in lockstitch machines, *Proceedings of International Conference on Engineering Technology and Innovation (ICE/ITMC)*, pp. 1031-1036, 2017.
8. Monti G., Corchia L., Tarricone L., Fabrication techniques for wearable antennas. *Proceedings of the 43rd European Microwave Conference*, 2013, pp. 1747 -1750, Nuremberg, Germany.
9. Motejl, Ve., *Stroje a zařizeni v oděvní výrobě*, SNTL, Praha, 1984.
10. Randima, L., Sandaranga, C., Jayawardana, S., Fernando, K., Design and fabrication of an automatic tension monitoring and regulation system for needle thread, 2019 Moratuwa Engineering Research Conference (MERCon), 3-5 July 2019, INSPEC Accession Number: 18957821, DOI: 10.1109/MERCon.2019.8818866, <https://ieeexplore.ieee.org/document/8818866>
11. Watcharapanyawong, K., Sirisoponsilp, S., Sophatsathit, P., A Model of Mass Customization for Engineering Production System Development in Textile and Apparel Industries in Thailand, *Systems Engineering Procedia* 2011, 2, pp. 382 - 397 <https://doi.org/10.1016/j.sepro.2011.10.052>
12. www.Juki.com
13. www.pfaff-industrial.de
14. Андонова, Сн., Предварителен анализ на факторите, влияещи върху вида на проектираното облекло, Научна конференция с международно участие “Присъединяването на България към Европейския съюз – предизвикателство, проблеми, перспективи”, 9-11 юни, Бургас 2006.
15. Андонова, Сн., Рекламен дизайн на текстила и облеклото, Университетско издателство на ЮЗУ “Н. Рилски”, Благоевград, 2009.
16. Андонова, Сн., Технологични варианти за изработване на дамски рокли, Издателство НТС по ТОК, София, 2020.
17. Андонова, Сн., Технология за конфекционирание на раменни изделия, Университетско издателство на ЮЗУ “Н. Рилски”, Благоевград, 2020.
18. Андонова, Сн., Т. Фичева, П. Милиева, Конструирание и технология на поясни изделия, Университетско издателство на ЮЗУ “Н. Рилски”, Благоевград, 2009.
19. Георгиева, Т., М. Серафимова-Лазарова, Дамско облекло – проектиране, конструирание, моделиране, I част, Издателство Планета 3, София, 2000.
20. Гиндев, Г., Конструирание и моделиране на дамско горно облекло, Издателство Звезди, София, 1998.
21. Гиндев, Г., Н. Петров, Н. Панова, Конструирание на облеклото I част, Издателство Техника, София, 1993.
22. Гиндев, Г., Хр. Петров, Моделиране и конструирание на облеклото, Издателство Техника, София, 1992.
23. Димитрова, П., Дизайн на облекло, издателство на ТУ – София, 2019.
24. Димитрова-Попска, П., История на костюма и орнамента, Издателство Техника, София, 2003.
25. Казлачева, Зл., Дизайнерско

проектиране чрез видоизменяне на композиционни линии в облеклото, сп. "Текстили облекло" бр. 7, стр.11-12, 2003.

26. Кръстева, Н., Атансова, Н., Кръстев, Ст., Технология на облекло от кожи, Издателство Техника, София, 1992.

27. Кънчев, Ц., Хр. Петров, Г. Гиндев, П. Янов, Технология на облеклото, Част I, Техника, София, 1998.

28. Кънчев, Ц., З. Шулекова, Технология на облеклото, Част II, Техника, София, 2000.

29. Лисийска, Здр. Художествено проектиране на облеклото, Издателство ЮЗУ "Н. Рилски" - Благоевград, 1998.

30. Модева, С., Е. Николова и др., Процеси и машини в шевното производство, Техника, София, 1985.

31. Орловский, Б., Основы автоматизации швейного производства, Легпромбытиздат, Москва, 1988.

32. Павлова, М., Конструирание на дамски раменни изделия от специфични текстилни материали, Издателство на ТУ София, 2010.

33. Петров, Хр., Ръководство за лабораторни упражнения по проектиране на облекла, Издателство на ТУ София, 1996.

34. Петров, Хр., Н. Петров, Н. Панова, Конструирание на облеклото I част, Издателство Техника, София, 2006.

35. Трифонов, К., Сн. Андонова, Практическо ръководство по Технология на шевното производство, "Техника", УДК 687.04(075.32), ISBN-10: 954-03-0660-4, ISBN-13: 978-954-03-0660-5, София, 2006.

INFORMATION FOR AUTHORS

RULES FOR DEPOSITING AND PUBLISHING ARTICLES

Submission of a manuscript should be addressed to the Editorial Office via e-mail (textilejournal.editor@fnts.bg), the paper should be written in Bulgarian from Bulgarian authors and in English (working language) for foreigners.

Copyright Transfer Agreement must be signed and returned to our Editorial Office by mail, fax or e-mail as soon as possible, after the preliminary acceptance of the manuscript. By signing this Agreement, the authors warrant that the entire work is original and unpublished, it is submitted only to this journal and all the text, data, Figures and Tables included in this work are original and unpublished and have not been previously published or submitted elsewhere in any form. Please note that the reviewing process begins as soon as we receive this document. In the case when the paper has already been presented at a conference, it can be published in our magazine only if it has not been published in generally available conference materials; in such case, it is necessary to give an appropriate statement placed in Editorial notes at the end of the article.

General style and layout

Volume of a manuscript submitted should not exceed 12 standard journal pages in single column (3600 characters page), including tables and figures. Format is MS Office Word (normal layout). The editors reserve the right to shorten the article if necessary as well as to alter the title.

Title of a manuscript should not exceed 120 characters.

Full names and surnames of the authors, as well as full **names of the authors' affiliation** – faculty, department, university, institute, company, town and country should be clearly given. Corresponding author should be indicated, and their e-mail address provided.

Abstract of a manuscript should be in English and no longer than one page.

Key-words should be within 4-6 items.

For papers submitted in English (any other working language), the authors are requested to submit a copy with a title, abstract and key words in Bulgarian.

Figures and illustrations with a title and legend should be numbered consecutively (with Arabic numerals) and must be referred in the text. Figures should be integrated in the text with format **JPG at 300 dpi minimum**, and in **editable form**.

Tables with a title and optional legend should be numbered consecutively and must be referred in the text.

Acknowledgements may be included and should be placed after Conclusions and before References.

Footnotes should be avoided.

References (bibliography) should be cited consecutively in order of appearance in the text, using numbers in square brackets, according to the **Vancouver system**.

EDITORIAL BOARD

Assoc. Prof. Ivelin Rahnev, PhD, Editor in Chief

Assoc. Prof. Maria Spasova, PhD, IP - BAS, Sofia, technical editor

Prof. Hristo Petrov, PhD, TU - Sofia

Prof. Andreas Charalambus, PhD, TU - Sofia

Prof. Snežina Andonova, PhD, SWU - Blagoevgrad

Prof. Radostina A. Angelova, DSc, TU - Sofia

Prof. Zlatina Kazlatcheva, PhD, FTT - Yambol

Assoc. Prof. Desislava Grabcheva, PhD, UCTM - Sofia

Assoc. Prof. Stela Baltova, PhD, IBS - Botevgrad

Assoc. Prof. Anna Georgieva, PhD, UCTM - Sofia

Assoc. Prof. Kapka Manasieva, PhD, VFU - Varna

Assoc. Prof. Rumen Russev, PhD, FTT - Yambol

Assoc. Prof. Krasimir Drumev, PhD, TU - Gabrovo

Assoc. Prof. Ivelina Vardeva, PhD, CNSYS – Sofia

Dr. Nezabravka Popova-Nedyalkova, NBU - Sofia

Dr. Nikolay Bozhilov, NAA – Sofia

FOREIGN SCIENTIFIC COMMITTEE

Prof. Jean-Yves Drean, DSc, UHA-ENSISA-LPMT, Mulhouse, France

Prof. A. Sezai Sarac, DSc, TU-Istanbul, Turkey

Prof. Dr. Yordan Kyosev, DSc, TU-Dresden, Germany

Prof. Goran Demboski, PhD, U "Ss. Cyril and Methodius" - Skopje, N Macedonia

Assoc. Prof. VU Thi Hong Khanh, PhD, HUST - STLF, Vietnam

Prof. Saber Ben Abdesslem, PhD, ENI-Monastir, Tunisie

ТЕКСТИЛ СЪВЕЩАНИЕ

НТС по текстил,
облекло и кожи



ISSUE 7-8/2022

UDC

CONTENTS

-
-
- 687 TECHNOLOGY FOR MANUFACTURING LADIES' SKIRT, TOPIC I: ESSENCE,
PURPOSE OF SKIRT AND TYPES
Snezhina ANDONOVA 192
<https://doi.org/10.53230/TGM.1310-912X.2022.0708.01>
-
-

Subject area. The papers reflect developments and solutions in textile science and practice. They refer to one of the UDC topics:

- 33 Economics. Economic sciences.
 - 377 Special Education. Vocational education. Vocational schools.
 - 378 Higher Education / Higher Education Institutions.
 - 677 Textile Industry. Technology of textile materials.
 - 678 Industry of High Molecular Substances. Rubber industry. Plastic industry.
 - 687 Tailoring (apparel) Industry.
 - 745/749 Applied Art. Art Crafts. Interior. Design.
 - 658.512.23 Artistic design (industrial design).
-
-

Address: Bulgaria, 1000 Sofia, 108 G. S. Rakovski str., room 407, tel. +359 2 980 30 45
e-mail: textilejournal.editor@fnts.bg
www.bgtextilepublisher.org

ISSN 1310-912X (Print)
ISSN 2603-302X (Online)

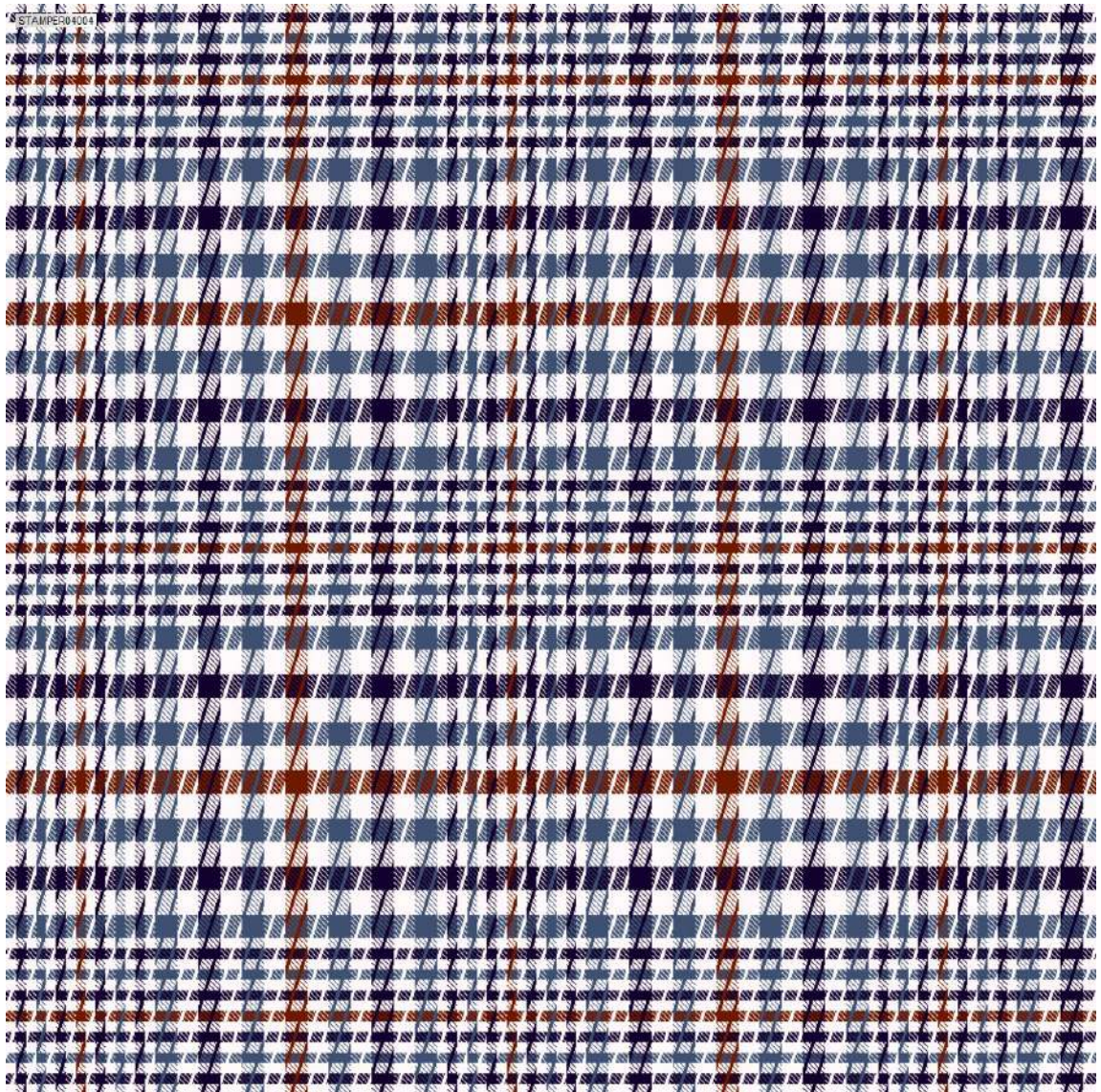
<https://doi.org/10.53230/tgm.1310-912X.2021.0708>

Bank account:

Scientific Engineering Union of Textile, Garment and Leathers
VAT identification number: BG 121111930
Account IBAN: BG43 UNCR 9660 1010 6722 00



Prepress and Printing:
COMPASS AGENCY Ltd.



PICANOL