ТЕХНОЛОГИЧНИ ВАРИАНТИ ЗА ИЗРАБОТВАНЕ НА ДАМСКИ РОКЛИ ТЕХНОЛОГИЧНИ ВАРИАНТИ ЗА ИЗРАБОТВАНЕ НА ДАМСКИ РОКЛИ ПО ОСНОВЕН МОДЕЛ №I

doi: 10.53230/tgm.1310-912X.2020.0006.01

доц. д-р инж. 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

Въвеждането на нови материали, технологии, машини и оборудване в шивашката индустрия е постоянен процес, който постоянно създава предизвикателства пред шивашките фирми. Реалната производствена практика, високите изисквания на потребителите, конкуренцията между фирмите, произвеждащи шивашки продукти и постоянно променящите се модни тенденции налагат необходимостта от универсалност на оборудването, гъвкавост на производството, прилагане на съвременни съвременни технологии и технически средства, както и повишаване на кадровия потенциал в шивашката индустрия. В тази връзка е необходимо да се обвържат теоретичните знания, практическите умения и творческото им приложение при практическото изпълнение на технологичните процеси в съвременната шивашка индустрия. Дамските рокли са един от най-масово произвежданите артикули. Предназначението им, видовете им, материалите, от които са изработени са изключително много и разнообразни, което обуславя голямото разнообразие от технологични възможности за изработката им. Всеки конструктивен разрез или детайл от шевния продукт се изработва по определен технологичен вариант, по зададения модел. Дори при малка промяна във варианта на модела е необходимо да се промени технологичната последователност за изработка на съответния. От друга страна, задълбочените теоретични знания и практически умения създават условия за разработване на технологична документация за въвеждане на нов модел за използване на съществуващи технологични последователности за разработване на подобни варианти на модела и с малки промени в технологичните решения за конструктивна конструкция или детайл. да се разработи технологичната последователност за разработване на новия модел. В този смисъл е необходима по-голяма гъвкавост при разработването на технологична документация.

TECHNOLOGICAL OPTIONS FOR MAKING LADIES DRESSES TECHNOLOGICAL VARIANTS FOR MANUFACTURE OF WOMEN'S DRESSES ACCORDING TO THE BASIC MODEL №I

Assoc. Prof. Snezhina Angelova Andonova
South-West University "Neofit Rilski", Faculty of Engineering,
Department of Mechanical Engineering and Technologies,
66 Ivan Mikhailov Street, Blagoevgrad, Bulgaria
e-mail: andonova_sn@swu.bg

ABSTRACT

The introduction of new materials, technologies, machines and equipment in the sewing industry is a permanent process that constantly creates challenges for sewing companies. The real production practice, the high consumer requirements, the competition between the companies producing sewing products and the constantly changing fashion trends impose the need for universality of the equipment, flexibility of the production, application of current modern technologies and technical means, as well as increase of the personnel potential in the sewing industry. In this regard, it is necessary to link theoretical knowledge, practical skills and their creative application in the practical implementation of technological processes in the modern garment industry. Ladies dresses are one of the most widely produced items. Their purpose, their types, the materials from which they are made are extremely many and varied, which determines the great variety of technological options for their manufacture. Each structural section or detail of the sewing product is made according to a specific technological variant, according to the set model. Even with a small change in the model variant, it is necessary to change the technological sequence for making the corresponding one. On the other hand, in-depth theoretical knowledge and practical skills create conditions for the development of technological documentation for the introduction of a new model to use existing technological sequences to develop similar model variants and with small changes in technological solutions for structural construction or detail, to develop the technological sequence for the development of the new model. In this sense, more flexibility is needed in the development of technological documentation.

ТЕХНОЛОГИЧНИ ВАРИАНТИ ЗА ИЗРАБОТВАНЕ НА ДАМСКИ РОКЛИ 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.

Роклята е втален силует, без ръкави.

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

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

Представеният модел е изработен от лицев текстилен материал /ТМ/ и допълнителни /вътрешни/ детайли, скроени по форма за контура на вратна и ръкавна извивка. За лицев материал се използва тъкан - памучен тип. Това определя спортно-елегантния стил на роклята.

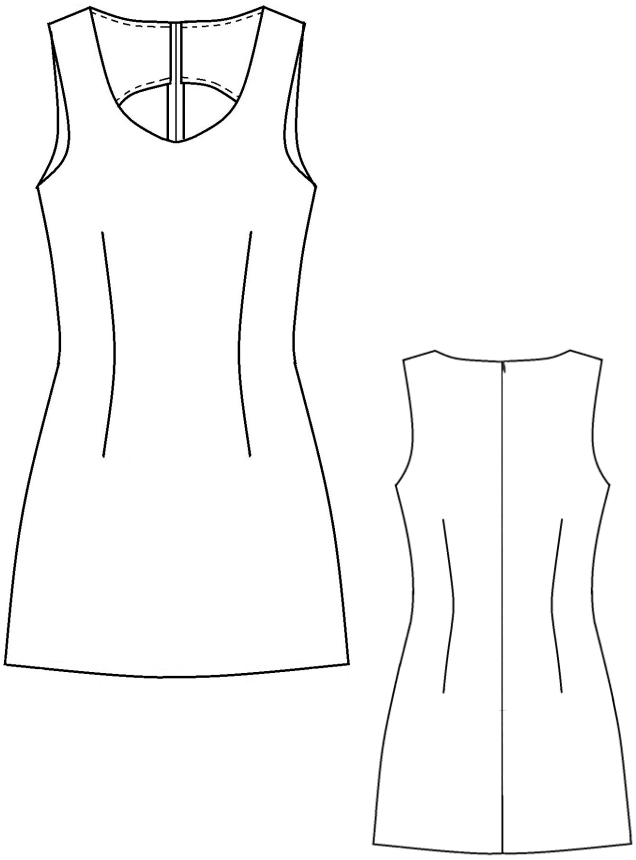
Конструктивното решение за вталяване е реализирано с талийни свивки по предна и

задна част. Закопчаването е по линия на среда гръб със скрит цип.

ПОДЛЕПЕНИ КОНСТРУКТИВНИ УЧАСТЪЦИ:

- линия на подгъва на предна част;
- линия на подгъва на гръб;
- контура за прикачване на ципа;
- допълнителни /вътрешни/ детайли по форма;
- контури на ръкавни извивки - предна част и гръб;
- контура на вратна извивка - предна част /деколте/ и гръб.

ЛИЦЕВИ ШЕВОВЕ не са предвидени в модела.



Фигура II. 1. Дамска рокля - Основен модел I

1.2. Технологична последователност за изработване на основен модел I

Технологичната последователност за изработване на рокля - основен модел I е дадена в ***Таблица II. 1.***

Таблица II. 1.

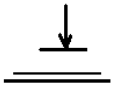
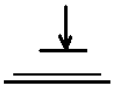
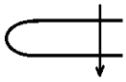
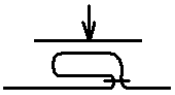
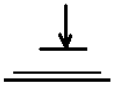
№	Наименование на операцията	Средство	Символ	Забележка
00.00.	**Скрояване и пускане на изделието**			
00.01.	Накатаване, скрояване, комплектоване, номериране			Разпределение на връзки по „n“ бройки
00.02.	Подлепва допълнителни /вътрешни/ детайли и линия на подгъва на предна част и гръб на рокля	Ръчна работа и преса		
00.03.	Подготовка на работата (пускане на комплектите - пачките)			
01.00.	**Изработва предна част /ЛТМ/**			
01.01.	Подлепва контури на ръкавна извивка и на вратна извивка /деколте/	Ръчна работа и парна ютия /ПЮ/		Широчина на подлепващата лента - 1,0 см
01.02.	Обшива предна част без контурите на ръкавна и вратна извивка	Машина за бодов ред /БР/ от подклас 504		
01.03.	Затваря свивки на предна част по отбелязани центри	Машина за БР от подклас 301		
01.04.	Заглажда свивки на предна част	Ръчна работа и ПЮ		
02.00.	**Изработва гръб /ЛТМ/**			
02.01.	Подлепва контурите на прикачване на ципа, на ръкавна извивка и вратна извивка	Ръчна работа и ПЮ		Широчина на подлепващата лента - 1,0 см

Таблица II. 1. (продължение)

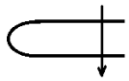
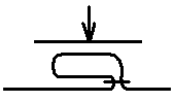
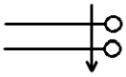
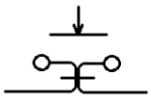
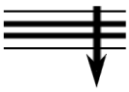
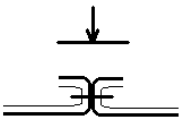
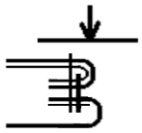
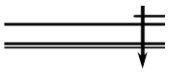
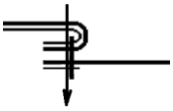
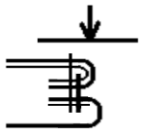
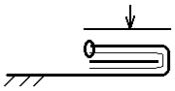
№	Наименование на операцията	Средство	Символ	Забележка
02.02.	Обшива лява и дясна задна част без контурите на ръкавна и вратна извивка	Машина за бодов ред от подклас 504		
02.03.	Затваря свивки на лява и дясна задна част по отбелязани центри	Машина за бодов ред от подклас 301		
02.04.	Заглажда свивки на лява и дясна задна част	Ръчна работа и ПЮ		
02.05.	Отбелязва дължината на отвора за цип	Ръчна работа и шаблон		
02.06.	Изминава среден шев на гръб до отбелязания център за цип	Машина за бодов ред от подклас 301		
02.07.	Разглажда резерви за шев	Ръчна работа и ПЮ		
03.00.	**Изработва допълнителни /вътрешни/ детайли за рокля**			
03.01.	Съединява вътрешни детайли 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	Машина за БР от подклас 504		

Таблица II. 1. (продължение)

№	Наименование на операцията	Средство	Символ	Забележка
03.04.	Пречупва резерва за подгъв и изминава лицев укрепителен БР	Машина за бодов ред от подклас 301		Резерва за подгъв - 0,8 см; Лицев БР - на 0,5 см от външния контур
03.05.	Съединява вътрешни детайли по линия на раменен шев	Машина за БР от подклас 301		
03.06.	Разглажда резерви за шев	Ръчна работа и ПЮ		
04.00.	**Монтаж на изделието**			
04.01.	Изминава странични и раменни шевове на рокля	Машина за БР от подклас 301		
04.02.	Разглажда резерви за шев на странични и раменни шевове	Ръчна работа и ПЮ		
04.03.	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
04.04.	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
04.05.	Съединява лицев текстилен материал /ЛТМ/ и допълнителни /вътрешни/ детайли по форма по линия на вратна извивка	Машина за бодов ред от подклас 301		
04.06.	Изминава притискащ БР по резервите за шев по линия на вратна извивка	Машина за бодов ред от подклас 301		

Таблица II. 1. (продължение)

№	Наименование на операцията	Средство	Символ	Забележка
04.07.	Глади линията на вратна извивка	Ръчна работа и ПЮ		
04.08.	Съединява ЛТМ и допълнителни /вътрешни/ детайли по форма по линия на ръкавни извивки			
04.09.	Изминава притискащ БР по резервите за шев на ръкавни извивки и допълнителни /вътрешни/ детайли по форма			
04.10.	Глади линията на ръкавни извивки			
04.11.	Пречупва резерва за шев по линия на подгъва на роклята			
04.12.	Съединява резереви за шев на ЛТМ, цип и допълнителни /вътрешни/ детайли по форма по линията на прикачване на ципа			
04.13.	Изминава скрит БР по линия на подгъва /ЛТМ/			
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 рокля

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 плисета по линия на дължината на роклята.

ТЕХНИЧЕСКО ОПИСАНИЕ НА МОДЕЛА ОТ ФИГ. II. 2.

Роклята е втален силует, без ръкави.

Конструктивното решение на моделния вариант предполага различни възможности за нейното приложение - като ежедневна и като официална рокля.

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

Представеният модел е изработен от лицев текстилен материал /ТМ/ и допълнителни /вътрешни/ детайли, скроени по форма за контура на вратна и ръкавна извивка. За изработване на роклята се използва полиестерен текстилен материал. Това определя приложението й като ежедневна.

Конструктивното решение за вталяване е реализирано с талийни свивки по предна част и гръб.

По линия на дължината на роклята има допълнителен декоративен детайл с плисета.

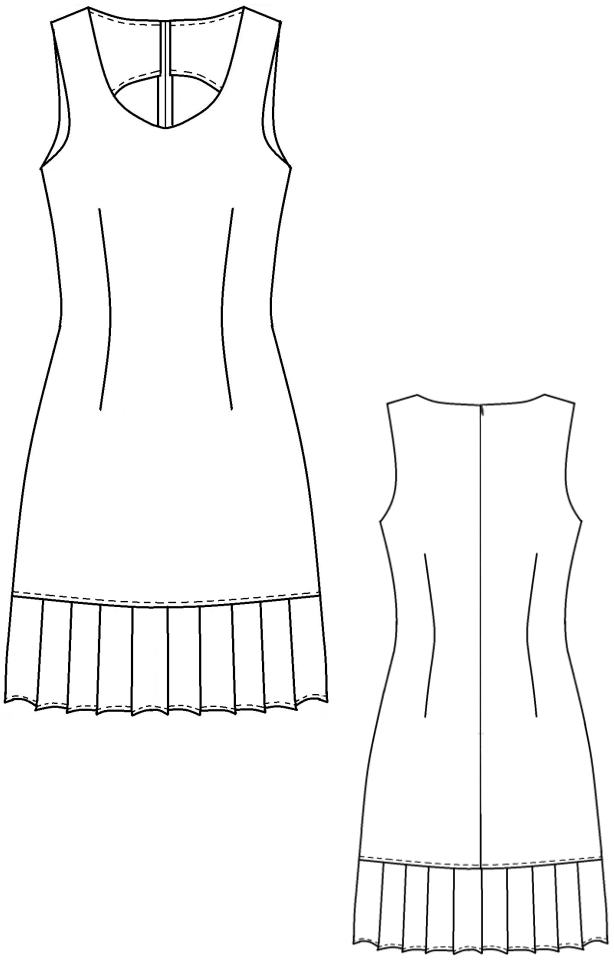
Закопчаването е по линия на среда гръб със скрит цип.

ПОДЛЕПЕНИ КОНСТРУКТИВНИ УЧАСТЪЦИ:

- контура за прикачване на ципа;
- допълнителни /вътрешни/ детайли по форма;
- контури на ръкавни извивки - предна част и гръб;
- контура на вратна извивка - предна част /деколте/ и гръб.

ЛИЦЕВИ ШЕВОВЕ:

- по линия на дължината на основната част на роклята;
- по линия на дължината на плисирания детайл.



Фигура II. 2. Дамска рокля - Моделен вариант 1 на Основен модел I

2.1.2. Технологична последователност за изработване на моделен вариант 1

При разработване на технологичната последователност за изработване на рокля - 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 в операция 00.02. отпада елемента "подлепва линия на подгъва на предна част и гръб на рокля";
- **Раздел 01.00. Изработва основен детайл за предна част - съвпада с** аналогичния раздел за основен модел I. - **01.00. Изработва предна част /ЛТМ/, като се трансформира операция 01.02. в** «Обшива предна част без контурите на ръкавна и вратна извивка **и без линия на дължината на основния детайл»;**
- **Раздел 02.00. Изработва лява и дясна част на гръб - основни детайли съвпада с** аналогичния раздел за основен модел I. - **02.00. Изработва гръб /ЛТМ/, като се трансформира операция 02.02. в** «Обшива лява и дясна задна част без контурите на ръкавна и вратна извивка **и без линия на дължината на основните детайли»;**
- **Раздел 03.00. Изработва допълнителни /вътрешни/ детайли за рокля съвпада с** аналогичния раздел за основен модел I.;
- **Раздел 04.00. Изработва допълнителен декоративен детайл с плисета** 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. 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. 3.***
- **Раздел 06.00. Довършителни операции - съвпада** с аналогичния раздел за основен модел I - **05.00.**

Таблица II. 2.

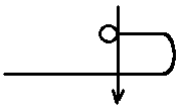
№	Наименование на операцията	Средство	Символ	Забележка
04.00.	**Изработва допълнителен декоративен детайл с плисета**			
04.01.	Обшива предна и задна част за допълнителен декоративен детайл с плисета по линия на дължината и на страничните шевове	Машина за бодов ред от подклас 504		
04.02.	Пречупва резерва за подгъв и изминава лицев укрепителен БР	Машина за БР от подклас 301		Резерва за подгъв – 0,5 см Резерва за шев – 0,3см

Таблица II. 2. (продължение)

№	Наименование на операцията	Средство	Символ	Забележка
04.03.	Начупва по отбелязани центри и оформя плисета на предна и задна част на допълнителния декоративен детайл	Ръчна работа и шаблон		
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 декоративния детайл за фиксиране на плисетата	Машина за БР от подклас 301		Резерва за шев – 0,5 см

Таблица II. 3.

№	Наименование на операцията	Средство	Символ	Забележка
05.00.	**Монтаж на изделието**			
05.01.	Изминава странични и раменни шевове на рокля	Машина за БР от подклас 301		
05.02.	Разглажда резерви за шев на странични и раменни шевове	Ръчна работа и ПЮ		
05.03.	Съединява цип към дясна задна част до отбелязания център	Машина за БР от подклас 301		БР се изминава със специално краче за скрит цип
05.04.	Съединява цип към лява задна част до отбелязания център	Машина за БР от подклас 301		БР се изминава със специално краче за скрит цип

Таблица II. 3. (продължение)

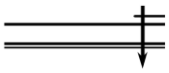
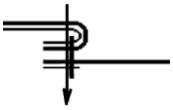
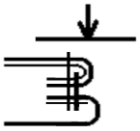
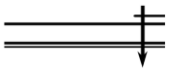
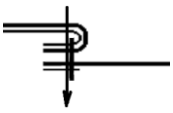
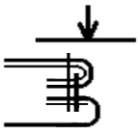
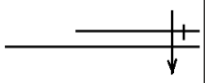
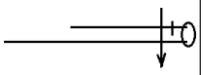
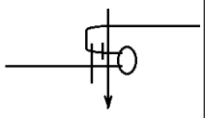
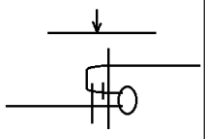
№	Наименование на операцията	Средство	Символ	Забележка
05.05.	Съединява лицев текстилен материал /ЛТМ/ и допълнителни /вътрешни/ детайли по форма по линия на вратна извивка	Машина за БР от подклас 301		
05.06.	Изминава притискащ БР по резервите за шев по линия на вратна извивка	Машина за БР от подклас 301		
05.07.	Глади линията на вратна извивка	Ръчна работа и ПЮ		
05.08.	Съединява ЛТМ и допълнителни /вътрешни/ детайли по форма по линия на ръкавни извивки	Машина за БР от подклас 301		
05.09.	Изминава притискащ БР по резервите за шев на ръкавни извивки и допълнителни /вътрешни/ детайли по форма	Машина за БР от подклас 301		
05.10.	Глади линията на ръкавни извивки	Ръчна работа и ПЮ		
05.11.	Съединява резереви за шев на ЛТМ, цип и допълнителни /вътрешни/ детайли по форма по линията на прикачване на ципа	Машина за БР от подклас 301		

Таблица II. 3. (продължение)

№	Наименование на операцията	Средство	Символ	Забележка
05.12.	Прикачва допълнителен декоративен детайл с плисета, като спазва центри за монтаж на изделието	Машина за БР от подклас 301		
05.13.	Обшива резерви за шев	Машина за БР от подклас 504		
05.14.	Изминава лицев укрепителен украсителен БР	Машина за БР от подклас 301		Резерва за шев – 0,5 см
05.15.	Глади контура на прикачване на декоративния детайл с плисета	Ръчна работа и ПЮ		

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 рокля

2.2.1. Скица и техническо описание на моделен вариант 2

Характерни особености на моделен вариант 2

Моделен вариант 2 е разработен, като се използва основен модел 1, върху който се добавя декоративен детайл с плисета по линия на дължината на роклята (както при моделен вариант 1); трансформира се раменния участък, съобразно модните тенденции - с една презраменна част (с една презрамка), както е показано на ***Фигура II. 3.***; отпадат допълнителни /вътрешни/ детайли и се добавя хастар на роклята.

ТЕХНИЧЕСКО ОПИСАНИЕ НА МОДЕЛА ОТ ФИГ. II. 3.

Роклята е втален силует, без ръкави с една презрамка.

Представеният модел е изработен от лицев текстилен материал /ЛТМ/ и хастар. За ЛТМ се използва полиестерен текстилен материал. За

хастар се използва фин вискозен трикотажен материал.

Конструктивното решение за вталяване е реализирано с талийни свивки по предна част и гръб.

По линия на дължината на роклята има допълнителен декоративен детайл с плисета.

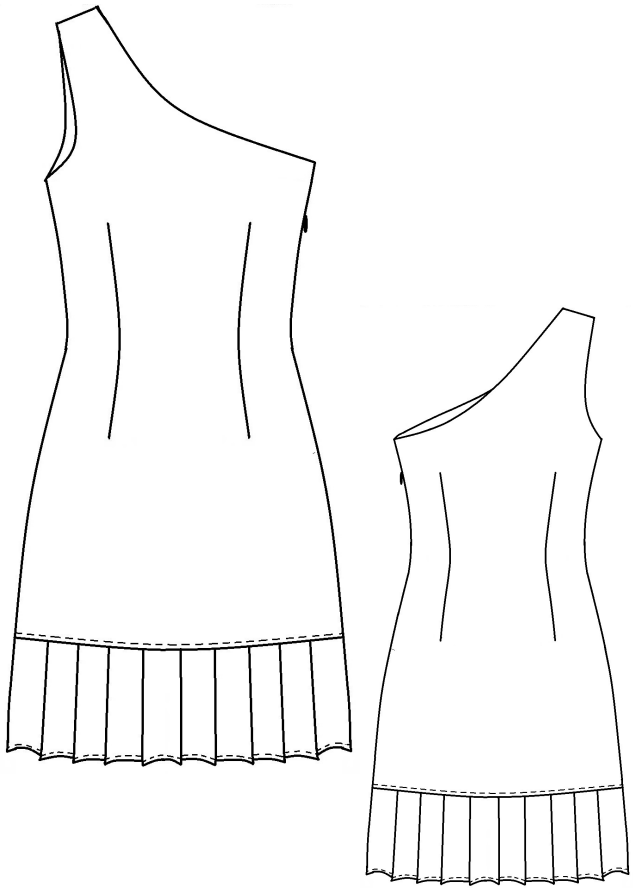
Закопчаването е по линия на ляв страничен шев със скрит цип.

ПОДЛЕПЕНИ КОНСТРУКТИВНИ УЧАСТЪЦИ:

- контура за прикачване на ципа;
- контури на ръкавни извивки - предна част и гръб;
- контура на вратна извивка - предна част /деколте/ и гръб.

ЛИЦЕВИ ШЕВОВЕ:

- по линия на дължината на основната част на роклята;
- по линия на дължината на плисирания детайл.



Фигура II. 3. Дамска рокля - Моделен вариант 2 на Основен модел I

2.2.2. Технологична последователност за изработване на моделен вариант 2

При разработване на технологичната после-дователност за изработване на рокля - моделен вариант 2 се използват технологичните вариан-ти за изработване на отделните конструктивни участъци и детайли на основен модел I (отдел-ните раздели, дадени в ***Таблица II. 1.***) и на моделен вариант 1, като се добавят, трансфор-мират 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 -** съвпада с аналогичния раздел за основен модел 1, като в операция 00.02. отпада елемента "подлепва линия на подгъва на предна част и гръб на рокля";

❖ **Раздел 01.00. Изработва основен детайл за предна част /ЛТМ/ -** съвпада с аналогичния раздел за основен модел 1. - **01.00. Изработва предна част /ЛТМ/,** като се:

- трансформира операция 01.01. в «Подлепва контури на ръкавна извивка, на вратна извивка /деколте/ **и контура на прикачване на ципа в ляв страничен шев**";

- трансформира операция 01.02. в «Обшива предна част без контурите на ръкавна и вратна извивка **и без линия на дължината на основния детайл»;**

❖ **Раздел 02.00. Изработва лява и дясна част на гръб - основни детайли /ЛТМ/** съвпада с аналогичния раздел за основен модел 1. - **02.00. Изработва гръб /ЛТМ/,** като:

- се трансформира операция 02.01. в «Подлепва контури на ръкавна извивка, на вратна извивка **и контура на прикачване на ципа в ляв страничен шев**";

- **се трансформира операция 02.02. в** «Обшива лява и дясна задна част без контурите на ръкавна и вратна извивка **и без линия на дължината на основните детайли»;**

- **отпада операция 02.05.;**

- **се трансформира операция 02.06. в** „Изминава среден шев на гръб";

❖ **Раздел 03.00. Изработва хастар за рокля** е нов раздел. Той е на мястото на раздела от основен модел 1. - **03.00. Изработва допълнителни /вътрешни/ детайли за рокля**. Технологичната последователност за работа в този раздел е дадена в ***Таблица II. 4.***;

❖ **Раздел 04.00. Изработва допълнителен декоративен детайл с плисета** е нов раздел, който се добавя в технологичната последователност за изработване на основен модел 1 и е даден в ***Таблица II. 2***.

❖ **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. 5***.

❖ **Раздел 06.00. Довършителни операции - съвпада** с аналогичния раздел за

Таблица II. 4.

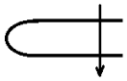
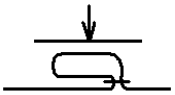
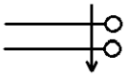
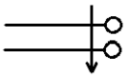
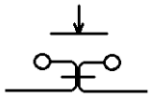
№	Наименование на операцията	Средство	Символ	Забележка
03.00.	**Изработва хастар за рокля**			
03.01.	Отбелязва местата на свивките	Ръчна работа и шаблон		
03.02.	Изработва свивки на предна част и гръб на хастар	Машина за бодов ред от подклас 301		
03.03.	Заглажда свивки	Ръчна работа и ПЮ		
03.04.	Обшива предна част и гръб хастар по линия на странични шевове	Машина за бодов ред от подклас 504		
03.05.	Изминава ляв страничен шев до отбелязани центри, като оставя отвор за цип	Машина за бодов ред от подклас 301		
03.06.	Изминава десен страничен шев и раменни шевове	Машина за бодов ред от подклас 301		
03.07.	Разглажда резерви за шев	Ръчна работа и ПЮ		

Таблица II. 4. (продължение)

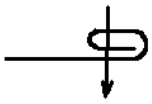
№	Наименование на операцията	Средство	Символ	Забележка
03.08.	Изминава двойно загънат шев по линия на подгъв на хастара	Машина за бодов ред от подклас 301		- инсталирано техническо приспособление /ТП/ за двойно загънат шев; - резерва за шев – 0,8 см
03.09.	Окончателно гладене на хастара	Ръчна работа и ПЮ		

Таблица II. 5.

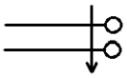
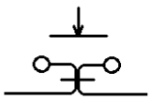
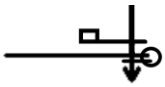
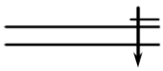
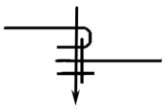
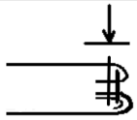
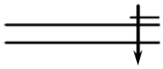
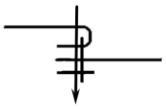
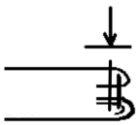
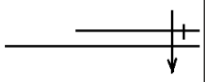
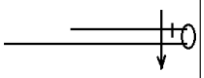
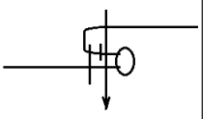
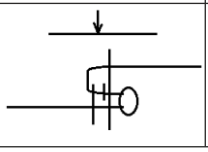
№	Наименование на операцията	Средство	Символ	Забележка
05.00.	**Монтаж на изделието**			
05.01.	Изминава странични и раменни шевове на рокля /ЛТМ/, като оставя отвор за цип в ляв страничен шев по отбелязани центри	Машина за БР от подклас 301		
05.02.	Разглажда резерви за шев на странични и раменни шевове	Ръчна работа и ПЮ		
05.03.	Съединява цип към ляв страничен шев на предна част по отбелязани центри /ЛТМ/	Машина за БР от подклас 301		БР се изминава със специално краче за скрит цип
05.04.	Съединява цип към ляв страничен шев на гръб по отбелязани центри /ЛТМ/	Машина за БР от подклас 301		БР се изминава със специално краче за скрит цип
05.05.	Съединява ЛТМ и хастар по линия на вратна извивка	Машина за БР от подклас 301		
05.06.	Изминава притискащ БР по резервите за шев и хастара по линия на вратна извивка	Машина за БР от подклас 301		

Таблица II. 5. (продължение)

№	Наименование на операцията	Средство	Символ	Забележка
05.07.	Глади линията на вратна извивка	Ръчна работа и ПЮ		
05.08.	Съединява ЛТМ и хастар по линия на ръкавни извивки	Машина за БР от подклас 301		
05.09.	Изминава притискащ БР по резервите за шев и хастара по линия на ръкавни извивки	Машина за БР от подклас 301		
05.10.	Глади линията на ръкавни извивки	Ръчна работа и ПЮ		
05.11.	Съединява резереви за шев на ЛТМ, цип и хастар по линията на прикачване на ципа	Машина за БР от подклас 301		
05.12.	Прикачва допълнителен декоративен детайл с плисета към линия на дължината на ЛТМ, като спазва центри за монтаж на изделието	Машина за БР от подклас 301		
05.13.	Обшива резерви за шев	Машина за БР от подклас 504		
05.14.	Изминава лицев укрепителен украсителен БР	Машина за БР от подклас 301		Резерва за шев – 0,5 см
05.15.	Глади контура на прикачване на декоративния детайл с плисета	Ръчна работа и ПЮ		

3. ПРИМЕРНИ ЗАДАЧИ ЗА САМОСТОЯТЕЛНА ПОДГОТОВКА И ОФОРМЯНЕ НА ПРОТОКОЛ

3.1. Да се направи техническо описание на моделен вариант 3 на основен модел I от вида на ***Фигура II. 4***.

3.2. 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 3.

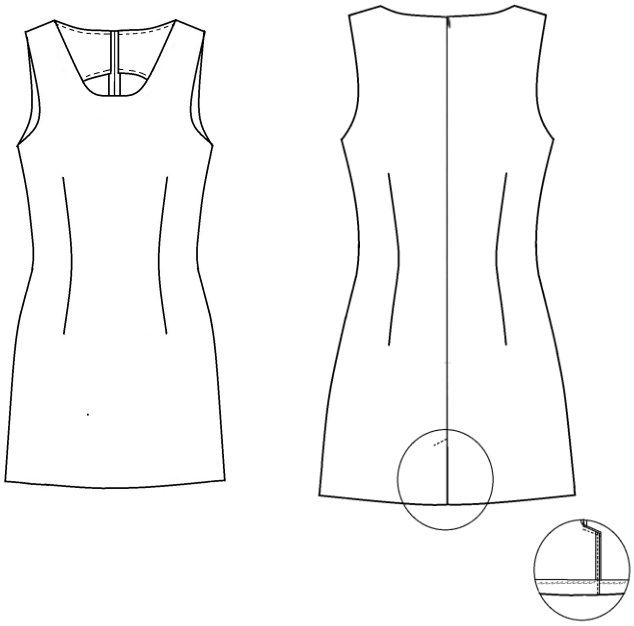
3.3. Да се направи техническо описание на моделен вариант 4 на основен модел I от вида на ***Фигура II. 5***.

3.4. 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 4.

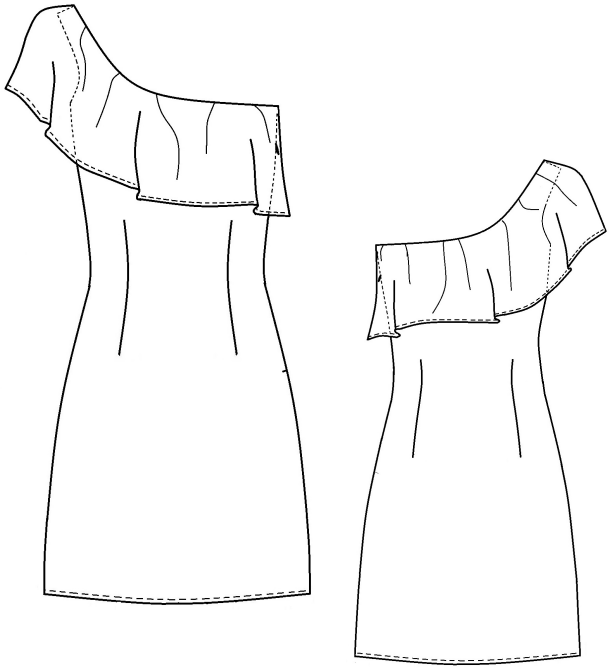
3.5. Да се проектира моделен вариант 5 на основен модел I /скица на модела/

3.6. Да се направи техническо описание на моделен вариант 5 на основен модел I.

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 5.



Фигура II. 4. Дамска рокля - Моделен вариант 3 на Основен модел I



Фигура II. 5. Дамска рокля - Моделен вариант 4 на Основен модел I

ЛИТЕРАТУРА
REFERENCES

[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] Mellero, 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] Рахнев И. Р. (2006) Метрологичен подбор на сплитка за работно облекло, сп. Текстил и Облекло, ISSN 1310-912X, брой 8/2006, стр. 21-27, София, 2006.
[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
[11] Engineering Research Conference (MERCon), 3-5 July 2019, INSPEC Accession Number: 18957821, DOI: 10.1109/MERCon.2019.8818866, https://ieeexplore.ieee.org/document/8818866
[12] 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
[13] 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.
[14] Андонова, Сн., Рекламен дизайн на текстила и облеклото, Университетско издателство на ЮЗУ "Н. Рилски", Благоевград, 2009.
[15] Андонова, Сн., Технология за конфекциониране на раменни изделия, Университетско издателство на ЮЗУ "Н. Рилски", Благоевград, 2020.
[16] Андонова, Сн., Т. Фичева, П. Милиева, Конструиране и технология на поясни изделия, Университетско издателство на ЮЗУ "Н. Рилски", Благоевград, 2009.
[17] Георгиева, Т., М. Серафимова-Лазарова, Дамско облекло - проектиране, конструиране, моделиране, I част, Издателство Планета 3, София, 2000.
[18] Гиндев, Г., Конструиране и моделиране на дамско горно облекло, Издателство Звезди, София, 1998.
[19] Гиндев, Г., Н. Петров, Н. Панова, Конструиране на облеклото I част, Издателство Техника, София, 1993.
[20] Гиндев, Г., Хр. Петров, Моделиране и конструиране на облеклото, Издателство Техника, София, 1992.
[21] Димитрова, П., Дизайн на облекло, издателство на ТУ- София, 2019.
[22] Димитрова-Попска, П., История на костюма и орнамента, Издателство Техника, София, 2003.
[23] Казлачева, Зл., Дизайнерско проектиране чрез видоизменяне на композиционни линии в облеклото, сп. "Текстил и облекло" бр. 7, стр.11-12, 2003.
[24] Кръстева, Н., Атансова, Н., Кръстев, Ст., Технология на облекло от кожи, Издателство Техника, София, 1992.
[25] Кънчев, Ц., Хр. Петров, Г. Гиндев, П. Янов, Технология на облеклото, Част I, Техника, София, 1998.
[26] Кънчев, Ц., З. Шулекова, Технология на облеклото, Част II, Техника, София, 2000.
[27] Лисийска, Здр. Художествено проектиране на облеклото, Издателство ЮЗУ "Н. Рилски" - Благоевград, 1998.
[28] Модева, С., Е. Николова и др., Процеси и машини в шевното производство, Техника, София, 1985.
[29] Орловский, Б., Основы автоматизации швейного производства, Легпромбытиздат, Москва, 1988.
[30] Павлова, М., Конструиране на дамски раменни изделия от специфични текстилни материали, Издателство на ТУ София, 2010.
[31] Рахнев И.Р. (2005) Технологични особености в тъкачната подготовка на плата „деним". Общотекстилна конференция 2005, НТС по Текстил, Облекло и Кожи, София 13-14 октомври 2005. Текстил и облекло ISSN 1310-912X, брой 11/2005, стр. 7-11, София, 2005
[32] Петров, Хр., Н. Петров, Н. Панова, Конструиране на облеклото I част, Издателство Техника, София, 2006.
[33] 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.