

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

10.53230/tgm.1310-912X.2020.0009.01

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 №II

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 №II

1. ТЕОРЕТИЧНИ ОСНОВИ

1.1. Скица и техническо описание на основен модел II

ТЕХНИЧЕСКО ОПИСАНИЕ НА МОДЕ- ЛА ОТ ФИГУРА III. 1.

Роклята е втален силует, без ръкави с отдел-
но скроени раменна и поясна част. Раменната и

поясната част са свързани с отделно скроен
колан от две части - горен и долен колан.

Предната раменна част е оформена с набор
по линия на предна среда. Лява и дясна предна
част са с реглан форма по контура на ръкавна
извивка и имат удължения, които се свързват по
линия на среда гръб /под формата на презрам-
ка/.

Раменната част на гръба е оформена от лява
и дясна симетрични части, които покриват
участъка от линията на талията до линията на

подмишечен участък на гръб /оформен е т. н. "гол гръб"/.

Предната поясна част е изцяло скроена. Гърба на посната част е изработен от лява и дясна симетрични части.

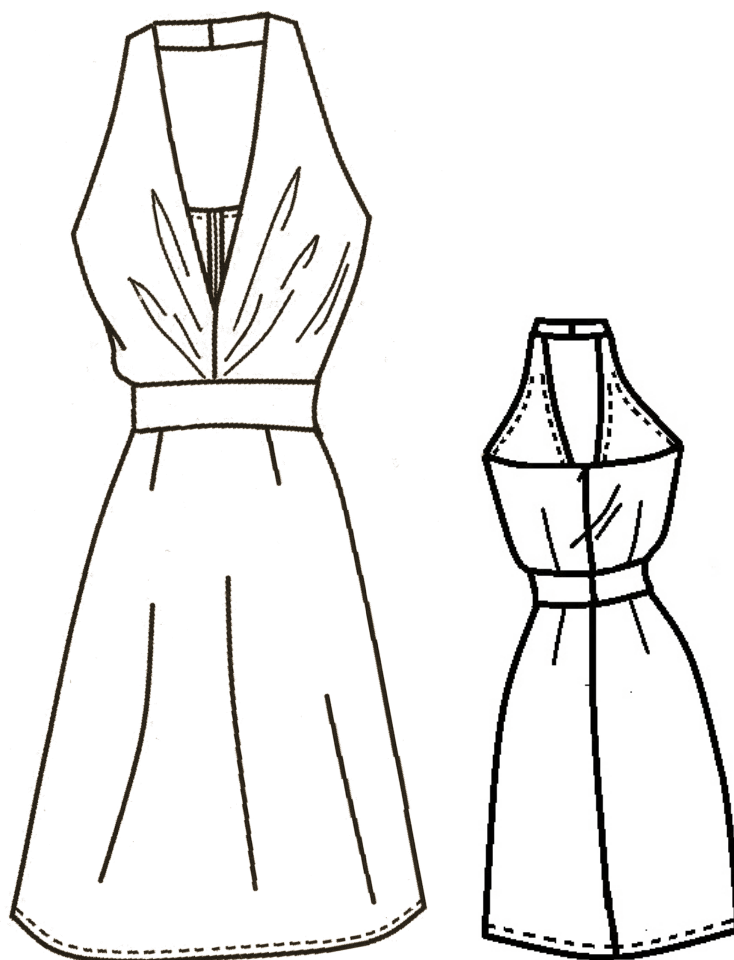
Конструктивното решение за вталяване е реализирано с талийни свивки по предна част и гръб на пояската част и по гръб на раменната част. Закопчаването е по линия на среда гръб със скрит цип.

Представеният модел е изработен от лицев текстилен материал /ТМ/ и допълнителна /вътрешна/ част /хастар/ за раменната част на роклята /пояската част е без хастар/. За лицев материал се използва полиестерен ТМ. За

вътрешните детайли /хастара/ на раменната част се използва фин памучен материал. Това определя спортно-елегантния стил на роклята.

ПОДЛЕПЕНИ КОНСТРУКТИВНИ УЧАСТЪЦИ:

- горен и долен колан;
- контура на деколтето;
- контура на ръкавни извивки на предна част;
- контура на горна част гръб;
- контура на ципа по раменна и поясна част на гръб.



Фигура III. 1. Дамска рокля – Основен модел II

1.2. Технологична последователност за изработване на основен модел II

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

Таблица III. 1.

№	Наименование на операцията	Средство	Символ	Забележка
00.00.	Скрояване и пускане на изделието			
00.01.	Накатаване и скрояване			
00.02.	Подлепване на горен и долен колан	Ръчна работа и преса		
00.03.	Комплектоване и номериране			Разпределение на връзки по „п“ бройки
00.04.	Подготовка на работата (пускане на комплектите - пачките)			
01.00.	Изработва раменна предна част - лице			
01.01.	Подлепва контура на деколтето	Ръчна работа и ПЮ		Подлепващата лента /«права»/ е с ширина 1,00 см
01.02.	Подлепва контура на ръкавна извивка	Ръчна работа и ПЮ		Подлепващата лента е с ширина 1,00 см – веревно скроена. Предварително върху лентата е изминат бодов ред от подклас 301.
01.03.	Изработва набор на лява и дясна предна част по отбелязани центри и по размер (онагледено на фиг. III. 3.)	Машина за БР от подклас 301		Инсталирано специално краче за набор (дадено на фиг. III. 2.)

Таблица III. 1. (продължение)

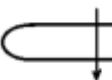
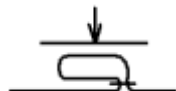
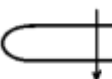
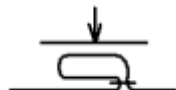
№	Наименование на операцията	Средство	Символ	Забележка
02.00.	Изработва раменна част гръб - лице			
02.01.	Подлепва контура на горна част гръб и контура на ципа	Ръчна работа и ПЮ		Подлепващата лента /«права»/ е с ширина 1,00 см
02.02.	Отбелязва местата на свивки	РР и шаблон		
02.03.	Затваря свивки	Машина за БР от подклас 301		
02.04.	Заглажда свивки на предна част	Ръчна работа и ПЮ		
03.00.	Изработва раменна предна лява и дясна вътрешна част на рокля			
03.01.	Изработва набор на лява и дясна предна част по отбелязани центри и по размер (онагледено на фиг. III. 3.)	Машина за БР от подклас 301		Инсталирано специално краче за набор (дадено на фиг. III. 2.)
04.00.	Изработва раменна вътрешна част - гръб			
04.01.	Отбелязва местата на свивки	РР и шаблон		
04.02.	Затваря свивки	Машина за БР от подклас 301		
04.03.	Заглажда свивки	Ръчна работа и ПЮ		

Таблица III. 1. (продължение)

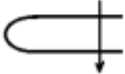
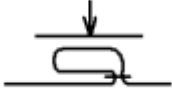
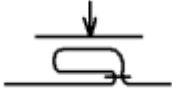
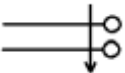
№	Наименование на операцията	Средство	Символ	Забележка
05.00.	Изработва предна поясна част - лице			
05.01.	Обшива детайли по линия на страничен шев и подгъв	Машина за бодов ред от подклас 504		
05.02.	Отбелязва местата на свивки	Ръчна работа и шаблон		
05.03.	Затваря свивки по отбелязани центри	Машина за бодов ред от подклас 301		
05.04.	Заглажда свивки	Ръчна работа и ПЮ		
06.00.	Изработва гръб на поясна част - лице			
06.01.	Подлепва контура на прикачване на ципа	Ръчна работа и ПЮ		Подлепващата лента е с ширина 1,00 см
06.02.	Обшива детайли по линия на страничен шев, подгъв и среден шев на гръб	Машина за БР от подклас 504		
06.03.	Затваря свивки по отбелязани центри	Машина за БР от подклас 301		
06.04.	Заглажда свивки	Ръчна работа и ПЮ		
06.05.	Изминава среден шев на гръб – поясна част, като оставя отвор за цип /до отбелязани центри/	Машина за БР от подклас 301		
06.06.	Разглажда РШ по линия среда гръб	Ръчна работа и ПЮ		

Таблица III. 1. (продължение)

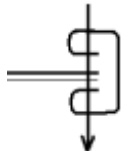
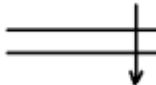
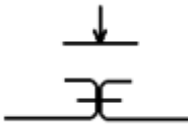
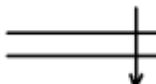
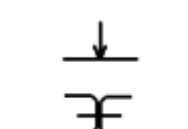
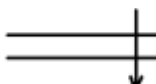
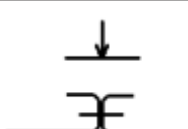
№	Наименование на операцията	Средство	Символ	Забележка
07.00.	Изработва детайли за колан			
07.01.	Очертава контур на долен колан и отбелязва центри	Ръчна работа и шаблон		
07.02.	Обточва долен колан по линията към поясна част	Машина за бодов ред от подклас 301		Инсталирано ТП – фуния за окантоващ шев с двустранно закрити краища. Обточващата лента е веревно скроена.
08.00.	Монтаж на изделието			
08.01.	Изминава странични шевове на раменна част на рокля /лице/	Машина за бодов ред от подклас 301		
08.02.	Разглажда резерви за шев на странични шевове на раменна част на рокля /лице/	Ръчна работа и ПЮ		
08.03.	Изминава странични шевове на раменна част на рокля /вътрешна част/	Машина за бодов ред от подклас 301		
08.04.	Разглажда резерви за шев на странични шевове на раменна част на рокля /вътрешна част/	Ръчна работа и ПЮ		
08.05.	Съединява презрамка по линия на вратна извивка /ЛТМ/	Машина за бодов ред от подклас 301		
08.06.	Разглажда резерви за шев /ЛТМ/	Ръчна работа и ПЮ		

Таблица III. 1. (продължение)

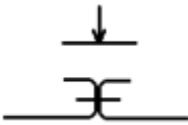
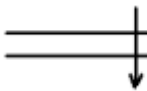
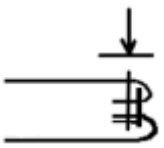
№	Наименование на операцията	Средство	Символ	Забележка
08.07.	Съединява презрамка по линия на вратна извивка /вътрешна част/	Машина за бодов ред от подклас 301		
08.08.	Разглажда резерви за шев /вътрешна част /	Ръчна работа и ПЮ		
08.09.	Съединява ЛТМ и вътрешна част на раменна част на рокля по контура на деколте и вратна извивка	Машина за бодов ред от подклас 301		
08.10.	Изминава притискащ БР между резервите за шев /от шев 08.09./ и вътрешна част	Машина за бодов ред от подклас 301		
08.11.	Обръща и глади, като оформя кант по контура на шева от операция 08.09.	Ръчна работа и ПЮ		
08.12.	Изравнява и изрязва ТМ по контура на ръкавна извивка на лицева и вътрешна част	Ръчна работа и ножица		
08.13.	Съединява лицева част и вътрешна част по линия на ръкавни извивки /оставя незатворени 4,0 см до среда гръб/	Машина за бодов ред от подклас 301		
08.14.	Обръща и глади линията на ръкавни извивки	Ръчна работа и ПЮ		
08.15.	Съединява лицева и вътрешна раменна част по линия на предна среда	Машина за бодов ред от подклас 301		

Таблица III. 1. (продължение)

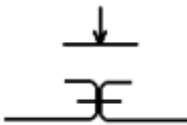
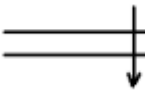
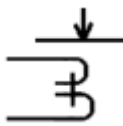
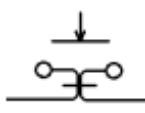
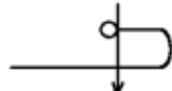
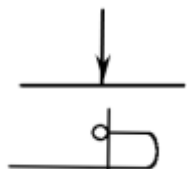
№	Наименование на операцията	Средство	Символ	Забележка
08.16.	Разглажда резерви за шев	Ръчна работа и ПЮ		
08.17.	Затваря оставения отвор по линия на предна среда между предна част ЛТМ и предна вътрешна част	Машина за бодов ред от подклас 301		
08.18.	Обръща и глади, като оформя кант на ЛТМ над вътрешна част	Ръчна работа и ПЮ		
08.19.	Изминава притискащ БР между резервите за шев от операция 08.18. и вътрешна част на рокля по линия на ръкавни извивки	Машина за бодов ред от подклас 301		
08.20.	Изминава странични шевове на поясна лицева част на рокля	Машина за бодов ред от подклас 301		
08.21.	Разглажда РШ по странични шевове на поясна лицева част на рокля	Ръчна работа и ПЮ		
08.22.	Изминава лицев бодов ред по линия на подгъв на поясна лицева част на рокля	Машина за бодов ред от подклас 301		Резерва за подгъв – 0,5 см
08.23.	Глади подгъв на поясна лицева част на рокля	Ръчна работа и ПЮ		
08.24.	Отбелязва широчината на горен колан и центри за монтаж върху колана	РР и шаблон		

Таблица III. 1. (продължение)

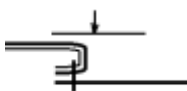
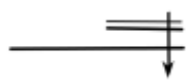
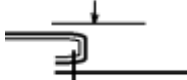
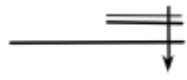
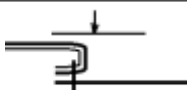
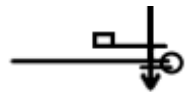
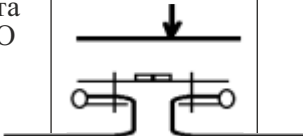
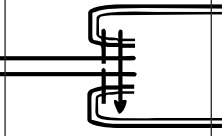
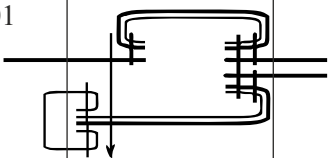
№	Наименование на операцията	Средство	Символ	Забележка
08.25.	Съединява горен колан с линия на талията на раменна част ЛТМ	Машина за бодов ред от подклас 301		Спазват се отбелязаните центрове
08.26.	Заглажда резерви за шев от операция 08.25.	Ръчна работа и ПЮ		
08.27.	Съединява долен колан с линия на талията на вътрешна раменна част по отбелязани центрове	Машина за бодов ред от подклас 301		
08.28.	Заглажда резерви за шев от операция 08.27.	Ръчна работа и ПЮ		
08.29.	Съединява поясна част с горен колан по отбелязания контур за широчина на колан и центрове за монтаж /центрова странични шевове и свивки/	Машина за бодов ред от подклас 301		
08.30.	Заглажда резерви за шев от операция 08.29.	Ръчна работа и ПЮ		
08.31.	Прикачва скрит цип /лява част/	Машина за бодов ред от подклас 301		Инсталирано ТП – краче за скрит цип
08.32.	Прикачва скрит цип /дясна част/	Машина за бодов ред от подклас 301		Инсталирано ТП – краче за скрит цип
08.33.	Разглажда РШ по линия среда гръб и фиксира РШ по линия на прикачване на ципа	Ръчна работа и ПЮ		

Таблица III. 1. (продължение)

№	Наименование на операцията	Средство	Символ	Забележка
08.34.	Оформя (дозатваря участъка от 4,00 см от операция 08.13.) хоризонталната линия на среда гръб до контура на прикачване на ципа	Машина за бодов ред от подклас 301		
08.35.	Изрязва и обръща ъгли при горен край на цип	Ръчна работа и ножица		
08.36.	Изработва заячка между на резерви за шев на раменна част ЛТМ и горен колан и раменна вътрешна част и долен колан	Машина за бодов ред от подклас 301		
08.37.	Изминава затварящ бодов ред на колан при прикачване към поясна част	Машина за БР от подклас 301		
09.00.	Довършителни операции за изработване на изделието			
09.01.	Окончателно гладене на изделието и поставяне на закачалка	Ръчна работа и ПЮ		
09.02.	Окачествяване			
09.03.	Поставяне на етикети, пакетиране	Ръчна работа		



Фигура III. 4. Дамска рокля - Моделен вариант 1 на Основен модел II

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 II (отделните раздели, дадени в *Таблица III. 1.*), като се добавят, трансформират или отпадат отделни операции във всеки от разделите на *Таблица III. 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 II;

❖ Раздел 01.00. Изработва раменна предна част - лице - съвпада с аналогичния раздел за основен модел II.;

❖ Раздел 02.00. Изработва раменна част гръб - лице съвпада с аналогичния раздел за основен модел II.;

❖ Раздел 03.00. Изработва раменна предна лява и дясна вътрешна част на рокля съвпада с аналогичния раздел за основен модел II.;

❖ Раздел 04.00. Изработва раменна вътрешна част - гръб съвпада с аналогичния раздел за основен модел II.;

Таблица III. 2. (продължение)

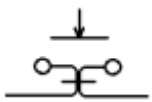
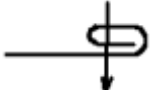
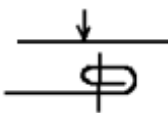
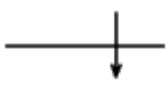
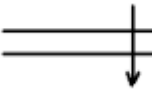
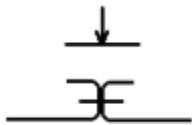
№	Наименование на операцията	Средство	Символ	Забележка
08.05.	Свързва къси страни на декоративен детайл /ДД/ №2 и ДД №3 по линия на среда гръб	Машина за бодов ред от подклас 301		
08.06.	Разглажда резерви за шев	Ръчна работа и ПЮ		
08.07.	Изминава двойно подгънат шев по линия на подгъв на трите ДД	Машина за БР от подклас 301		
08.08.	Глади подгъв на ДД	Ръчна работа и ПЮ		Резерва за подгъв – 0,5 + 0,5 см
08.09.	Изработва набор по горния контур на ДД и по размер (онагледено на фиг. III. 3.)	Машина за бодов ред от подклас 301		Инсталирано специално краче за набор (дадено на фиг. III. 2.)

Таблица III. 3.

№	Наименование на операцията	Средство	Символ	Забележка
09.00.	Монтаж на изделието			
09.01.	Изминава странични шевове на раменна част на рокля /лице/	Машина за бодов ред от подклас 301		
09.02.	Разглажда резерви за шев на странични шевове на раменна част на рокля /лице/	Ръчна работа и ПЮ		

❖ Раздел 05.00. Изработва предна поясна вътрешна част /хастар/ съвпада с раздела от основен модел II. –

05.00. Изработва предна поясна част - лице;

❖ Раздел 06.00. Изработва поясна вътрешна част на гръб /хастар/ съвпада с раздела от основен модел II. –

06.00. Изработва гръб на поясна част - лице;

❖ Раздел 07.00. Изработва детайли за колан - съвпада с аналогичния раздел за основен модел II - 07.00.;

❖ Раздел 08.00. Изработва декоративни детайли - къдри е нов раздел, който се добавя в технологичната последователност за изработване на основен модел II и е даден в Таблица III. 2.;

❖ Раздел 09.00. Монтаж на изделието - използва се аналогичния раздел за основен модел II. - 08.00. Монтаж на изделието и се трансформира, както е дадено в Таблица III. 3.

❖ Раздел 10.00. Довършителни операции за изработване на изделието - съвпада с аналогичния раздел за основен модел II - 09.00.

Таблица III. 2.

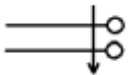
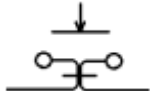
№	Наименование на операцията	Средство	Символ	Забележка
08.00.	Изработва декоративни детайли – къдри			
08.01.	Обшива декоративен детайл №1 /детайла до линия на талията/ по двете къси страни	Машина за бодов ред от подклас 504		
08.02.	Обшива декоративен детайл /ДД/ №2 и ДД №3 по горния им контур и по двете къси страни	Машина за бодов ред от подклас 504		
08.03.	Свързва къси страни на декоративен детайл №1 /детайла до линия на талията/ по линия на среда гръб, като оставя отвор за цип по отбелязани центри	Машина за бодов ред от подклас 301		
08.04.	Разглажда резерви за шев	Ръчна работа и ПЮ		

Таблица III. 3. (продължение)

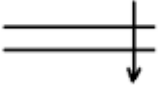
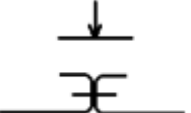
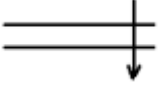
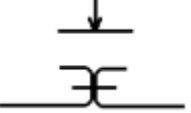
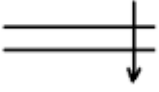
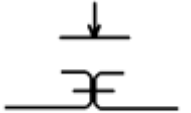
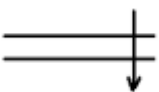
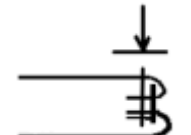
№	Наименование на операцията	Средство	Символ	Забележка
09.03.	Изминава странични шевове на раменна част на рокля /вътрешна част/	Машина за бодов ред от подклас 301		
09.04.	Разглажда резерви за шев на странични шевове на раменна част на рокля /вътрешна част/	Ръчна работа и ПЮ		
09.05.	Съединява презрамка по линия на вратна извивка /ЛТМ/	Машина за бодов ред от подклас 301		
09.06.	Разглажда резерви за шев /ЛТМ/	Ръчна работа и ПЮ		
09.07.	Съединява презрамка по линия на вратна извивка /вътрешна част/	Машина за бодов ред от подклас 301		
09.08.	Разглажда резерви за шев /вътрешна част/	Ръчна работа и ПЮ		
09.09.	Съединява ЛТМ и вътрешна част на раменна част на рокля по контура на деколте и вратна извивка	Машина за бодов ред от подклас 301		
09.10.	Изминава притискащ БР между резервите за шев /от шев 09.09./ и вътрешна част на рокля	Машина за бодов ред от подклас 301		
09.11.	Обръща и глади, като оформя кант по контура на шева от операция 09.09.	Ръчна работа и ПЮ		

Таблица III. 3. (продължение)

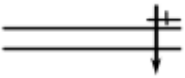
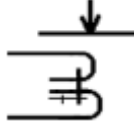
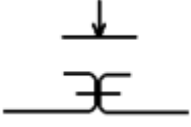
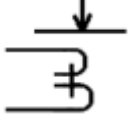
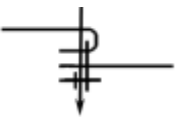
№	Наименование на операцията	Средство	Символ	Забележка
09.12.	Прави регула на ръкавна извивка на лицева и вътрешна част	Ръчна работа и ножица		
09.13.	Съединява лицева част и вътрешна част по линия на ръкавни извивки, като оставя незатворени 4,0 см до среда гръб	Машина за бодов ред от подклас 301		
09.14.	Обръща и глади линията на ръкавни извивки	Ръчна работа и ПЮ		
09.15.	Съединява лицева и вътрешна раменна част по линия на предна среда	Машина за бодов ред от подклас 301		
09.16.	Разглажда резерви за шев	Ръчна работа и ПЮ		
09.17.	Затваря оставения отвор по линия на предна среда между предна част ЛТМ и предна вътрешна част	Машина за бодов ред от подклас 301		
09.18.	Обръща и глади, като оформя кант на ЛТМ над вътрешна част	Ръчна работа и ПЮ		
09.19.	Изминава притискащ БР между резервите за шев от операция 09.18. и вътрешна част на рокля по линия на ръкавни извивки	Машина за бодов ред от подклас 301		

Таблица III. 3. (продължение)

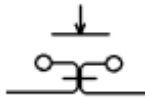
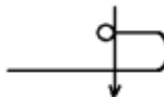
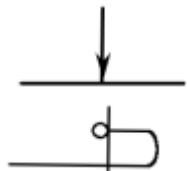
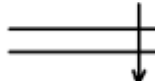
№	Наименование на операцията	Средство	Символ	Забележка
09.20.	Отбелязва линии за прикачване на ДД по основната поясна част /хастар/ на роклята	Ръчна работа и шаблон		
09.21.	Изминава странични шевове на вътрешната поясна част на рокля	Машина за бодов ред от подклас 301		
09.22.	Разглажда РШ по странични шевове на вътрешната поясна част на рокля	Ръчна работа и ПЮ		
09.23.	Изминава лицев бодов ред по линия на подгъв на основната поясна част на рокля /хастар/	Машина за бодов ред от подклас 301		
09.24.	Глади подгъв на основната поясна част на рокля /хастар/	Ръчна работа и ПЮ		
09.25.	Прикачване на ДД №1 по линия на прикчване на ципа към основна поясна част на гръб /хастар/, като срязва /«кръцва»/ резерва за шев до център за прикачване на ципа	Машина за бодов ред от подклас 301		Фуг. III. 5.
09.26.	Съединява ДД №1 с линия на талията на основна поясна част /хастар/, като спазва центри за монтаж	Машина за бодов ред от подклас 301		Фуг. III. 5.

Таблица III. 3. (продължение)

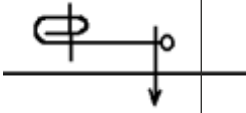
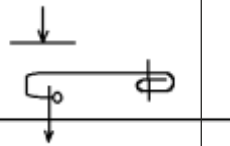
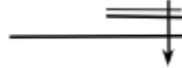
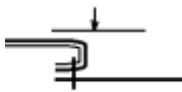
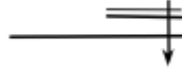
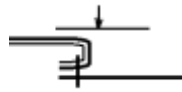
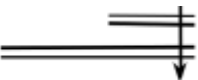
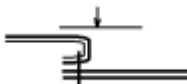
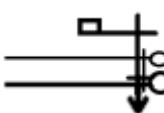
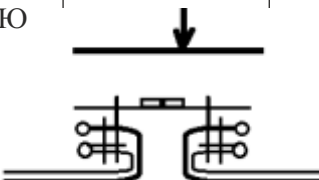
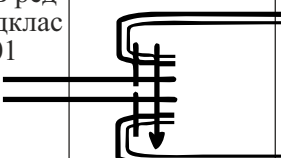
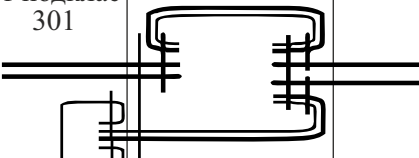
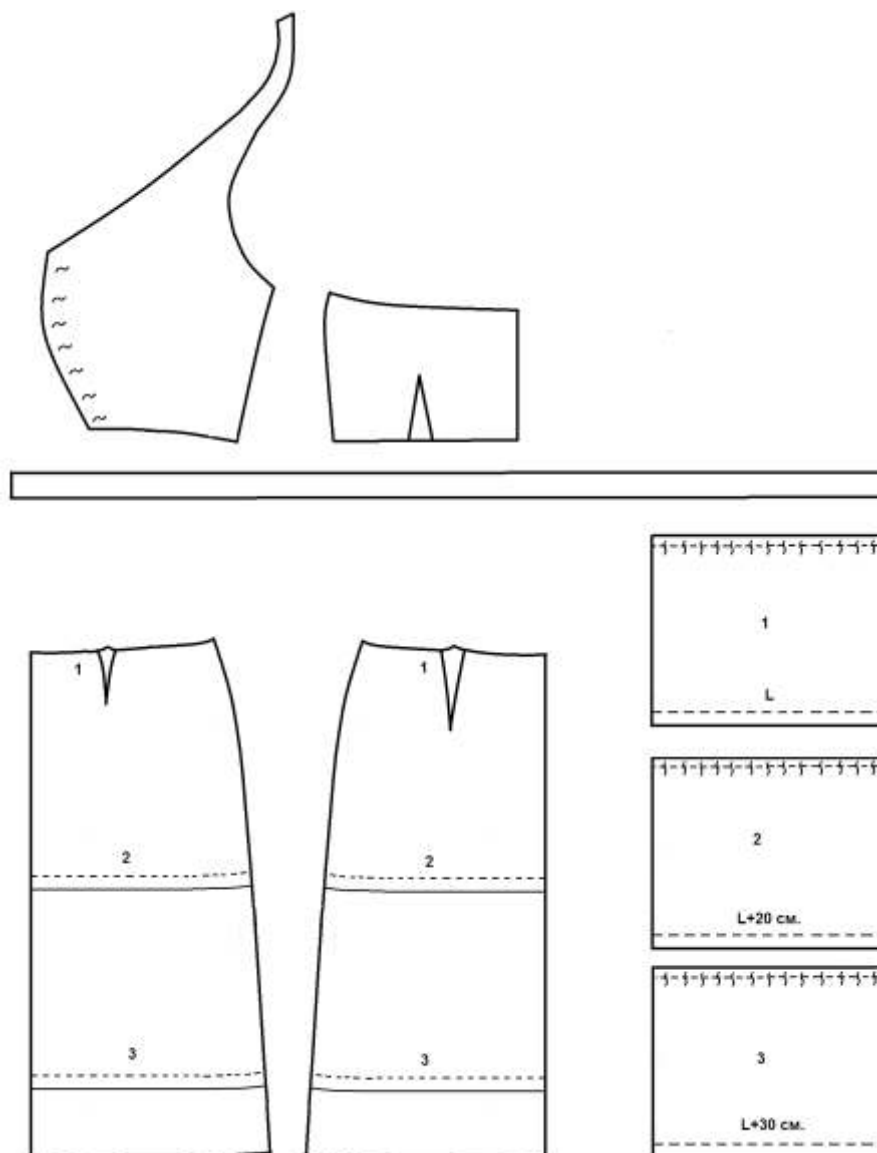
№	Наименование на операцията	Средство	Символ	Забележка
09.27.	Съединява ДД № 2 и ДД № 3 с основна поясна част /хастар/, като спазва центри за монтаж	Машина за бодов ред от подклас 301		Фуг. III. 5.
09.28.	Обръща ДД № 2 и ДД № 3 и глади	Ръчна работа и ПЮ		
09.29.	Отбелязва широчината на горен колан и центри за монтаж върху колана	Ръчна работа и шаблон		
09.30.	Съединява горен колан с линия на талията на раменна част ЛТМ	Машина за бодов ред от подклас 301		
09.31.	Заглажда резерви за шев от операция 09.30.	Ръчна работа и ПЮ		
09.32.	Съединява долен колан с линия на талията на вътрешна раменна част по отбелязани центри	Машина за бодов ред от подклас 301		Спазват се отбелязаните центри
09.33.	Заглажда резерви за шев от операция 09.32.	Ръчна работа и ПЮ		
09.34.	Съединява поясна част /основна част-хастар и ДД №1/ с горен колан по отбелязания контур за широчина на колан и центри за монтаж /центрова странични шевове и свивки/	Машина за бодов ред от подклас 301		

Таблица III. 3. (продължение)

№	Наименование на операцията	Средство	Символ	Забележка
09.35.	Заглажда резерви за шев от операция 09.34.	Ръчна работа и ПЮ		
09.36.	Прикачва скрит цип /лява част/	Машина за бодов ред от подклас 301		Инсталирано ТП – краче за скрит цип
09.37.	Прикачва скрит цип /дясна част/	Машина за бодов ред от подклас 301		Инсталирано ТП – краче за скрит цип
09.38.	Разглажда РШ по линия среда гръб и фиксира РШ по линия на прикачване на ципа	Ръчна работа и ПЮ		
09.39.	Оформя (дозатваря участъка от 4,00 см от операция 09.13.) хоризонталната линия на среда гръб до контура на прикачване на ципа	Машина за бодов ред от подклас 301		
09.40.	Изработва заячка между на резерви за шев на раменна част ЛТМ и горен колан и раменна вътрешна част и долен колан	Машина за бодов ред от подклас 301		
09.41.	Изминава затварящ бодов ред на колан при прикачване към поясна част	Машина за бодов ред от подклас 301		



Фигура III. 5. Основни детайли на дамска рокля – основен модел II

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

2.2. Моделен вариант 2 на основен модел II 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 II, като раменната част

на гръб се трансформира в две кръстосани презрамки и малки странични детайли за гръб, както е показано на **Фигура III. 5.**, а поязната част на роклята се запазва, както е на основен модел II.

ТЕХНИЧЕСКО ОПИСАНИЕ НА МОДЕЛА ОТ ФИГУРА III. 5.

Роклята е втален силует, без ръкави с отделно скроени раменна и поясна част. Раменната и поязната част са свързани с отделно скроен колан от две части - горен и долен колан.

Предната раменна част на роклята е от вида на основен модел II, но изцяло скроена.

Раменната част на гръба е оформена от лява и дясна симетрични части /малки странични детайли за гръб/ и две кръстосани презрамки, съединени за страничните детайли на гръба и за предни части /по линия на рамо/.

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

Представеният модел е изработен от ЛТМ и допълнителна /вътрешна/ част /хастар/ за раменната част на роклята /пояската част е без хастар/. За лицев материал се използва памучен тип ТМ с еластомерни нишки. За вътрешните детайли /хастара/ на раменната част се използва фин памучен текстилен материал. Това определя спортно-елегантния стил на роклята.

ПОДЛЕПЕНИ КОНСТРУКТИВНИ УЧАСТЪЦИ:

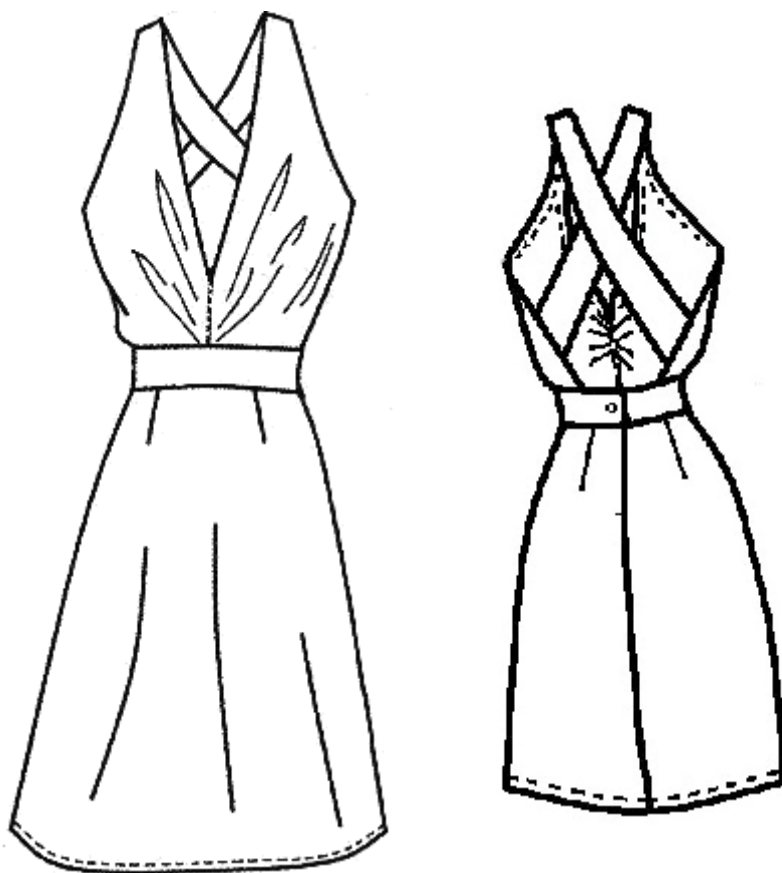
- горен и долен колан;

- контура на деколтето;
- контура на ръкавни извивки на предна част;
- контура на горна част гръб по странични детайли;
- контура на ципа по поясна част на гръб.

ЛИЦЕВИ ШЕВОВЕ: съвпадат с предвидените в основен модел II.

2.2.2. Технологична последователност за изработване на моделен вариант 2

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



Фигура III. 6. Дамска рокля - Моделен вариант 2 на Основен модел II

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 II;
- ❖ Раздел 01.00. Изработва раменна предна част - лице се трансформира, както е дадено в *Таблица III. 4.*;
- ❖ Раздел 02.00. Изработва раменна част гръб - лице се трансформира, както е дадено в *Таблица III. 5.*;
- ❖ Раздел 03.00. Изработва раменна предна вътрешна част на рокля съвпада с аналогичния раздел за основен модел II. - 03.00. Изработва раменна предна лява и дясна вътрешна част на рокля, като елемента "лява и дясна предна част" се заменя със "среда на предна част";

- ❖ Раздел 04.00. Изработва предна поясна част - лице съвпада с раздела от основен модел II. 05.00. Изработва предна поясна част - лице;
- ❖ Раздел 05.00. Изработва гръб на поясна част лице се трансформира, както е дадено в *Таблица III. 6.*
- ❖ Раздел 06.00. Изработва детайли за колан - съвпада с аналогичния раздел за основен модел II - 07.00. Изработва детайли за колан;
- ❖ Раздел 07.00. Монтаж на изделието се трансформира, както е дадено в *таблица Таблица III. 7.*
- ❖ Раздел 08.00. Довършителни операции за изработване на изделието се трансформира, както е дадено в *Таблица III. 8.*;

Таблица III. 4.

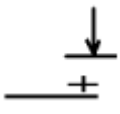
№	Наименование на операцията	Средство	Символ	Забележка
01.00.	Изработва раменна предна част - лице			
01.01.	Подлепва контура на деколтето	Ръчна работа и ПЮ		Подлепващата лента /«права»/ е с ширина 1,00 см
01.02.	Подлепва контура на ръкавна извивка	Ръчна работа и ПЮ		Подлепващата лента е с ширина 1,00 см – веревно скроена. Предварително върху лентата е изминат бодов ред от подклас 301.

Таблица III. 4. (продължение)

№	Наименование на операцията	Средство	Символ	Забележка
01.03.	Изработва набор на предна част по отбелязани центри и по размер (онагледено на фиг. III. 3.)	Машина за бодов ред от подклас 301		Инсталирано специално краче за набор (дадено на фиг. III. 2.)
01.04.	Укрепва шева от операция 01.03., като пришива ласе	Ръчна работа и ПЮ		

Таблица III. 5.

№	Наименование на операцията	Средство	Символ	Забележка
02.00.	Изработва раменна част гръб - лице			
02.01.	Подлепва контура на горната част на страничните детайли	Ръчна работа и ПЮ		Подлепващата лента /«права»/ е с ширина 1,00 см

Таблица III. 6.

№	Наименование на операцията	Средство	Символ	Забележка
05.00.	Изработва гръб на поясна част - лице			
05.01.	Подлепва контура на прикачване на ципа	Ръчна работа и ПЮ		Подлепващата лента е с ширина 1,00 см
05.02.	Обшива детайли по линия на страничен шев, подгъв и среден шев на гръб	Машина за бодов ред от подклас 504		
05.03.	Затваря свивки по отбелязани центри	Машина за бодов ред от подклас 301		
05.04.	Заглажда свивки	Ръчна работа и ПЮ		

Таблица III. 6. (продължение)

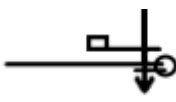
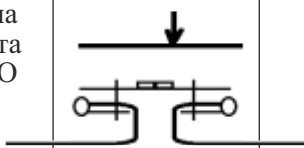
№	Наименование на операцията	Средство	Символ	Забележка
05.05.	Изминава среден шев на гръб – поясна част, като оставя отвор за цип /до отбелязани центри/	Машина за бодов ред от подклас 301		
05.06.	Разглажда РШ по линия среда гръб	Ръчна работа и ПЮ		
05.04.	Прикачва скрит цип /лява част/	Машина за бодов ред от подклас 301		Инсталирано ТП – краче за скрит цип
05.05.	Прикачва скрит цип /дясна част/	Машина за бодов ред от подклас 301		Инсталирано ТП – краче за скрит цип
05.06.	Разглажда и фиксира РШ по линия на прикачване на ципа	Ръчна работа и ПЮ		

Таблица III. 7.

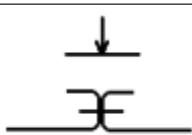
№	Наименование на операцията	Средство	Символ	Забележка
07.00.	Монтаж на изделието			
07.01.	Съединява странични детайли за гръб с предна раменна част по линия на страничен шев - ЛТМ	Машина за БР от подклас 301		
07.02.	Разглажда резерви за шев на странични шевове	Ръчна работа и ПЮ		
07.03.	Съединява странични детайли за гръб с предна раменна част по линия на страничен шев /вътрешна част/	Машина за бодов ред от подклас 301		

Таблица III. 7. (продължение)

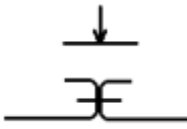
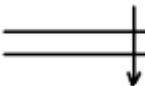
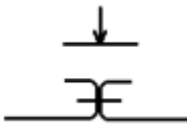
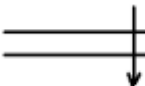
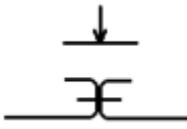
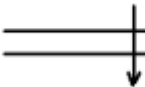
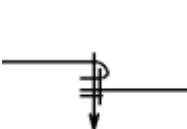
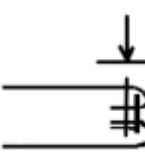
№	Наименование на операцията	Средство	Символ	Забележка
07.04.	Разглажда резерви за шев на странични шевове на раменна част на рокля /вътрешна част/	Ръчна работа и ПЮ		
07.05.	Съединява презрамки по линия на раменен шев с предна раменна част	Машина за бодов ред от подклас 301		
07.06.	Разглажда резерви за шев /ЛТМ/	Ръчна работа и ПЮ		
07.07.	Съединява презрамки по линия на раменен шев с предна раменна част /вътрешна част/	Машина за бодов ред от подклас 301		
07.08.	Разглажда резерви за шев /вътрешна част/	Ръчна работа и ПЮ		
07.09.	Съединява ЛТМ и вътрешна част на раменна част на рокля по контура на деколте и презрамки	Машина за бодов ред от подклас 301		
07.10.	Изминава притискащ БР между резервите за шев /от шев 07.09./ и вътрешна част	Машина за бодов ред от подклас 301		
07.11.	Обръща и глади, като оформя кант по контура на шева от операция 07.09.	Ръчна работа и ПЮ		

Таблица III. 7. (продължение)

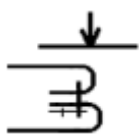
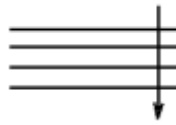
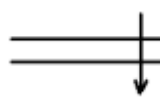
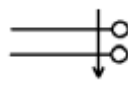
№	Наименование на операцията	Средство	Символ	Забележка
07.12.	Съединява лицева част и вътрешна част по линия на ръкавни извивки и презрамки, като оставя отвор по отбелязани центри за монтаж на презрамката в двата странични детайла за раменна част на гръб	Машина за бодов ред от подклас 301		
07.13.	Обръща и глади линията на ръкавни извивки и презрамки	Ръчна работа и ПЮ		
07.14.	Изминава притискащ БР между резервите за шев по линия на ръкавни извивки	Машина за бодов ред от подклас 301		
07.15.	Вмъква презрамки в оставените отвори при операция 07.12. и ги съединява със странични детайли на раменна част на гръб	Машина за бодов ред от подклас 301		
07.16.	Съединява лицева и вътрешна раменна част по линия на талията	Машина за бодов ред от подклас 301		Резерва за шев – 0,5 см. Центроват се странични шевове на лицева част със странични шевове на вътрешна част
07.17.	Изминава странични шевове на поясна лицева част на рокля	Машина за бодов ред от подклас 301		

Таблица III. 7. (продължение)

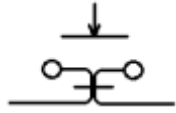
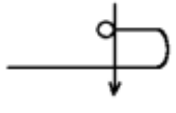
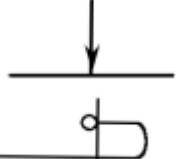
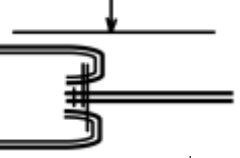
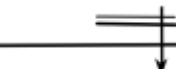
№	Наименование на операцията	Средство	Символ	Забележка
07.18.	Разглажда РШ по странични шевове на поясна лицева част на рокля	Ръчна работа и ПЮ		
07.19.	Изминава лицев бодов ред по линия на подгъв на поясна лицева част на рокля	Машина за бодов ред от подклас 301		Резерва за подгъв – 0,5 см
07.20.	Глади подгъв на поясна лицева част на рокля	Ръчна работа и ПЮ		
07.21.	Отбелязва широчината на горен колан и центри за монтаж върху колана	Ръчна работа и шаблон		
07.22.	Съединява горен колан с линия на талията на раменна част ЛТМ	Машина за бодов ред от подклас 301		Спазват се отбелязаните центри
07.23.	Съединява долен колан с линия на талията на раменна част по отбелязани центри и оформя удължение на колан	Машина за бодов ред от подклас 301		
07.24.	Изрязва ъгли на колан и обръща	Ръчна работа, ножица и шило		
07.25.	Глади колан	Ръчна работа и ПЮ		
07.26.	Съединява поясна част с горен колан по отбелязания контур за широчина на колан и центри за монтаж /центрова странични шевове и свивки/	Машина за бодов ред от подклас 301		

Таблица III. 7. (продължение)

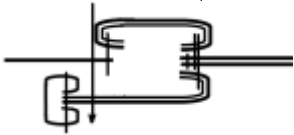
№	Наименование на операцията	Средство	Символ	Забележка
07.27.	Изминава затварящ бодов ред на колан при прикачване към поясна част	Машина за бодов ред от подклас 301		

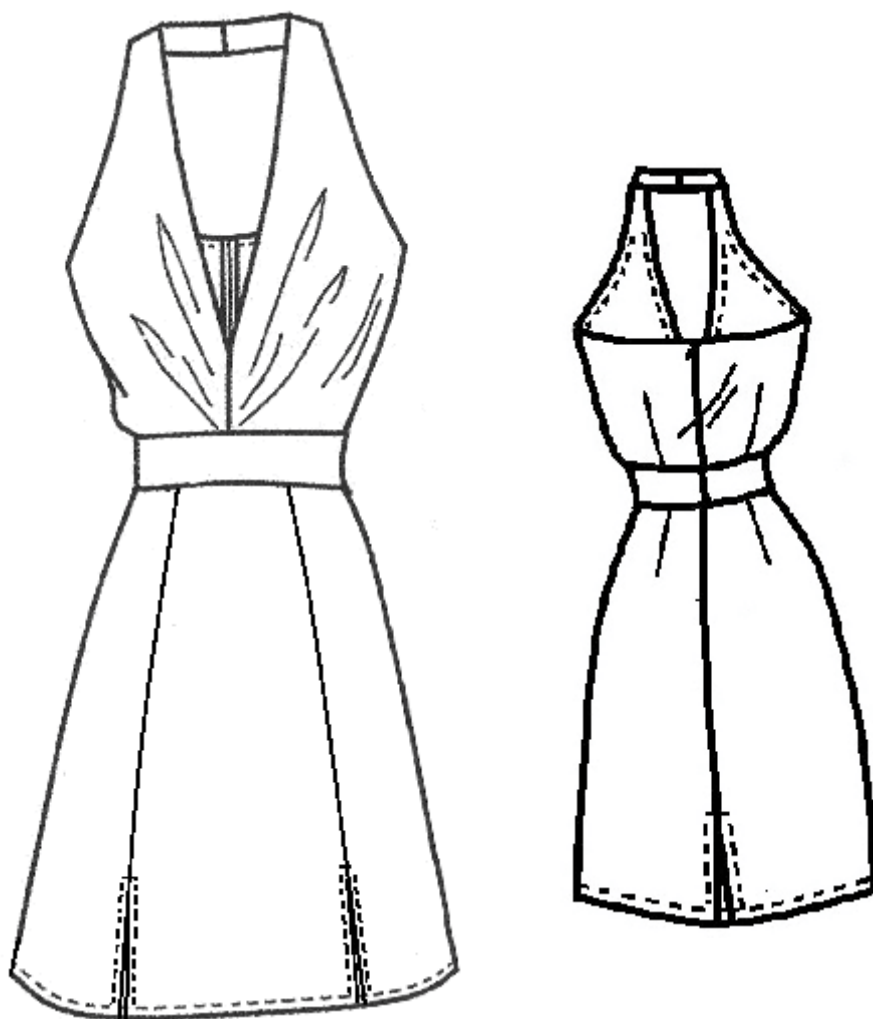
Таблица III. 8.

№	Наименование на операцията	Средство	Символ	Забележка
08.00.	Довършителни операции за изработване на изделието			
08.01.	Отбелязва място на илик на колан /лява задна част/	Ръчна работа и шаблон		
08.02.	Изплита илик	Специална илична машина /за илик тип «прав»/ за затворен грайферен дву-конечен бодов ред		
08.03.	Отбелязва мястото на копче върху удължението на колан /дясна задна част/	Ръчна работа и шаблон		
08.04.	Пришива копче	Специална копчена машина за БР от подклас 101		
08.05.	Окончателно гладене на изделието и поставяне на закачалка	Ръчна работа и ПЮ		
08.06.	Окачествяване			
08.06.	Поставяне на етикети, пакетиране	Ръчна работа		

3. ПРИМЕРНИ ЗАДАЧИ ЗА САМОСТОЯТЕЛНА ПОДГОТОВКА И ОФОРМЯНЕ НА ПРОТОКОЛ

- 3.1. Да се направи техническо описание на моделен вариант 3 на основен модел II от вида на *Фигура III. 7.*
- 3.2. Като се използват технологичните варианти за изработване на отделните конструктивни участъци и детайли на основен модел II, да се разработи технологична последователност за изработване на моделен вариант 3

- 3.3. Да се проектира моделен вариант 4 на основен модел II /скица на модела/
- 3.4. Да се направи техническо описание на моделен вариант 4 на основен модел II
- 3.5. Като се използват технологичните варианти за изработване на отделните конструктивни участъци и детайли на основен модел II, да се разработи технологична последователност за изработване на моделен вариант 4



Фигура III. 7. Дамска рокля - Моделен вариант 3 на Основен модел II

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: J M E S T N 4 2 3 5 3 1 5 3, 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] Mello, 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] Rahnev I.R. (2005) Mechanics of the textile threads, *International Journal of Clothing Science and Technology*, ITCRR, ISBN 1-84544-829-4, ISSN 0955-6222, Volume 17, Number 6/2005, 39-40
- [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 конфекционирание на раменни изделия, Университетско издателство на ЮЗУ "Н. Рилски", Благоевград, 2020.
- [16] Андонова, Сн., Т. Фичева, П. Милиева, Конструирание и технология на поясни изделия, Университетско издателство на ЮЗУ "Н. Рилски", Благоевград, 2009.
- [17] Георгиева, Т., М. Серафимова-Лазарова, Дамско облекло - проектиране, конструирание, моделиране, I част, Издателство Планета 3, София, 2000.
- [18] Гиндев, Г., Конструирание и моделиране на дамско горно облекло, Издателство Звезди, София, 1998.
- [19] Гиндев, Г., Н. Петров, Н. Панова, Конструирание на облеклото I част, Издателство Техника, София, 1993.
- [20] Гиндев, Г., Хр. Петров, Моделиране и конструирание 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., Атанасова, 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., Конструирование на дамски раменни изделия от специфични текстилни материали, Издателство на ТУ София, 2010.
- [31] Рахнев И. Р. (2005) Реологично поведение на тъкан с различни основни и вътъчни нишки. Международна научна конференция ЕМФ 2005, ТУ-София, Варна, 22-24 септември 2005, Сборник с докладите ISSN 1310-9405, стр. 161-166
- [32] Петров, Хр., Н. Петров, Н. Панова, Конструирование 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.