

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

10.53230/tgm.1310-912X.2021.0003.02

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 №III

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 № III

1. ТЕОРЕТИЧНИ ОСНОВИ

1.1. Скица и техническо описание на основен модел III

ТЕХНИЧЕСКО ОПИСАНИЕ НА МОДЕЛА ОТ ФИГ. IV. 1.

Роклята е втален силует, без ръкави.

Предната част /ПЧ/ е с отделно скроени раменна и поясна част. Раменната част на ПЧ е оформена с фианки и основен детайл. Вратната извивка /деколте/ е по форма. Поясната част на ПЧ е оформена с две чупки, насочени съответно към линия на ляв и десен страничен шев.

Гърба на роклята е изработен от лява и дясна задна част и фианки за лява и дясна задна част /изцяло скроени за раменна и поясна част/.

Закопчаването е по линия на среда гръб със скрит цип.

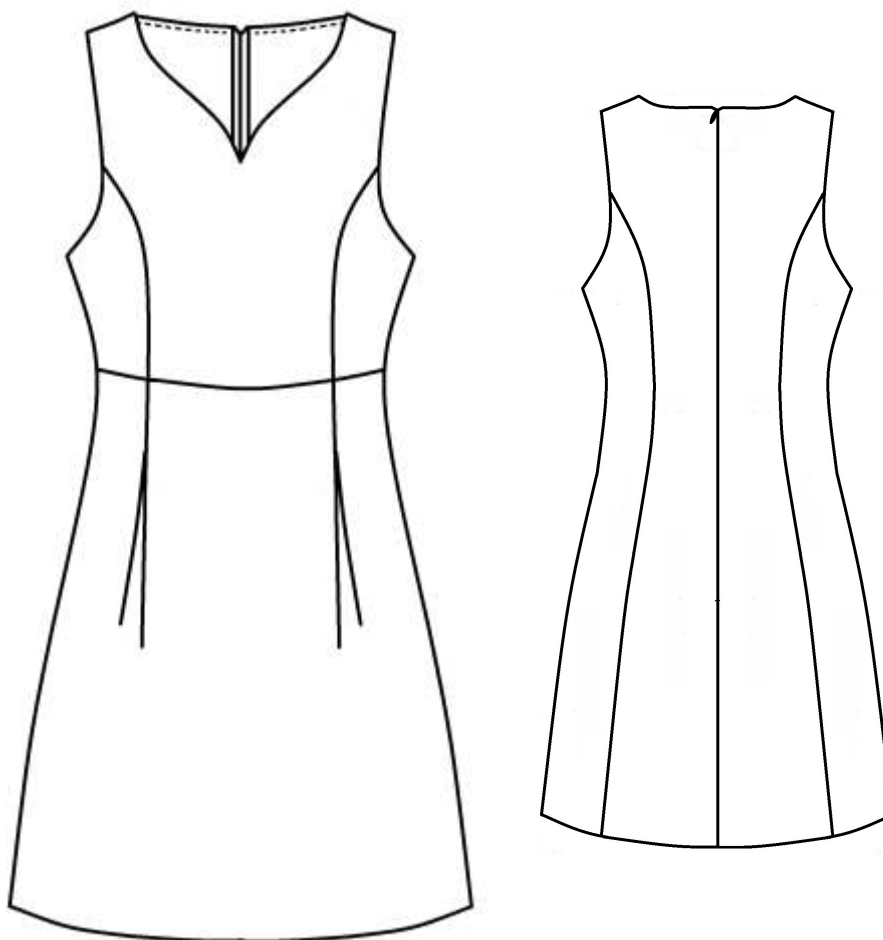
Представеният модел е изработен от лицев текстилен материал /ТМ/ и допълнителна /вътрешна/ част /частичен хастар/ за раменната част на роклята. Предната вътрешна част се състои от основна ПЧ и фианки, а вътрешната част на гърба се състои от лява и дясна ЗЧ /изцяло скроени/.

За лицев материал се използва памучен тип ТМ с еластомерни нишки. За вътрешните детайли /частичен хастар/ се използва фин вискозен трикотажен материал.

ПОДЛЕПЕНИ КОНСТРУКТИВНИ УЧАСТЪЦИ:

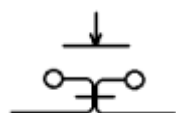
- контура на вратна извивка на ПЧ /деколте/;
- контура на ръкавни извивки на предна част;
- контура на вратна извивка на гръб;
- контура на ръкавни извивки на гръб;
- контура на ципа по линия на среда гръб.

ЛИЦЕВИ ШЕВОВЕ: не са предвидени.



Фигура IV. 1 Дамска рокля - Основен модел III

Таблица VI. 1. (продължение)

№	Наименование на операцията	Средство	Символ	Забележка
02.00.	Изработка предна поясна част /ЛТМ/			
02.01.	Обшива предна поясна част по всички външни контури	Машина за бодов ред от подклас 504		
02.02.	Оформя и фиксира чупки в предна поясна част по отбелязани центри в посока на предна среда	Машина за бодов ред от подклас 301		Резерва за шев – 0,5 см и широчена на бодовата стъпка - 0,3-0,4 см
03.00.	Изработка гръб /ЛТМ/			
03.01.	Подлепва контурите на прикачване на ципа	Ръчна работа и ПЮ		Широчина на подлепващата лента - 1,0 см
03.02.	Обшива фианки за задна част без контурите на ръкавна извивка	Машина за бодов ред от подклас 504		
03.03.	Обшива лява и дясна задна част без контурите на ръкавна и вратна извивка	Машина за бодов ред от подклас 504		
03.04.	Съединява фианки за гръб с лява и дясна задна част	Машина за бодов ред от подклас 301		
03.05.	Разглажда резерви за шев	Ръчна работа и ПЮ		
03.06.	Отбелязва дължината на отвора за цип	Ръчна работа		
03.07.	Изминава среден шев на гръб до отбелязания център за цип	Машина за бодов ред от подклас 301		

1.1. Технологична последователност за изработване на основен модел III

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

Таблица VI. 1.

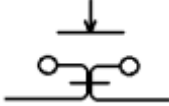
№	Наименование на операцията	Средство	Символ	Забележка
00.00.	Скрояване и пускане на изделието			
00.01.	Накатаване, скрояване, комплектоване, номериране			Разпределение на връзки по „п“ бройки
00.02.	Подготовка на работата (пускане на комплектите - пачките)			
01.00.	Изработва предна раменна част /ЛТМ/			
01.01.	Обшива предна раменна част без контурите на ръкавна и вратна извивка /деколте/	Машина за бодов ред от подклас 504		
01.02.	Обшива фианки за предна раменна част без контурите на ръкавни извивки	Машина за бодов ред от подклас 504		
01.03.	Съединява фианки с предна раменна част	Машина за БР от подклас 301		
01.04.	Разглажда резерви за шев	Ръчна работа и ПЮ		
01.05.	Подлепва контури на ръкавна извивка, вратна извивка и рамо	Ръчна работа и ПЮ		Широчина на подлепващата лента - 1,0 см

Таблица VI. 1. (продължение)

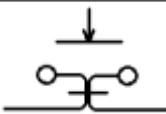
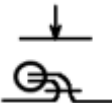
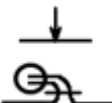
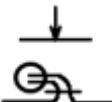
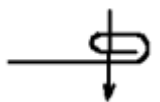
№	Наименование на операцията	Средство	Символ	Забележка
03.08.	Разглажда резерви за шев	Ръчна работа и ПЮ		
03.09.	Подлепва контурите на ръкавни и вратни извивки на детайли за гръб	Ръчна работа и ПЮ		Широчина на подлепващата лента - 1,0 см
04.00.	Изработва хастар за рокля			
04.01.	Обшива лява и дясна ЗЧ по линия среда гръб	Машина за бодов ред от подклас 507		
04.02.	Съединява фианки за гръб с лява и дясна задна част	Машина за бодов ред от подклас 507		
04.03.	Заглажда резерви за шев към задна среда	Ръчна работа и ПЮ		
03.04.	Съединява фианки за предна част с предна част	Машина за бодов ред от подклас 507		
04.05.	Заглажда резерви за шев към предна среда	Машина за бодов ред от подклас 301		
04.06.	Изминава странични и раменни шевове	Ръчна работа и ПЮ		
04.07.	Заглажда резерви за шев към гръб	Ръчна работа и ПЮ		
04.08.	Изминава укрепителен украсителен БР по линия на подгъв на хастар	Машина за бодов ред от подклас 301		

Таблица VI. 1. (продължение)

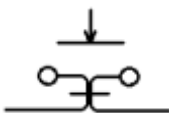
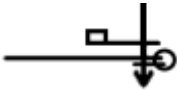
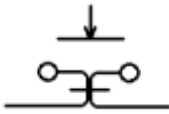
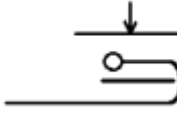
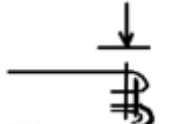
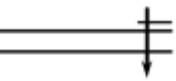
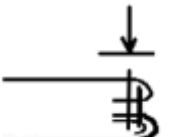
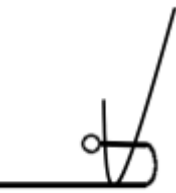
№	Наименование на операцията	Средство	Символ	Забележка
04.09.	Окончателно гладене на хастара	Ръчна работа и ПЮ		
05.00.	Монтаж на изделието			
05.01.	Съединява предна раменна част с предна поясна част по отбелязани центри	Машина за бодов ред от подклас 301		
05.02.	Разглажда резерви за шев	Ръчна работа и ПЮ		
05.03.	Съединява цип към дясна задна част до отбелязания център /ЛТМ/	Машина за бодов ред от подклас 301		БР се изминава със специално краче за скрит цип
05.04.	Съединява цип към лява задна част до отбелязания център /ЛТМ/	Машина за бодов ред от подклас 301		БР се изминава със специално краче за скрит цип
05.05.	Изминава странични и раменни шевове на рокля /ЛТМ/	Машина за БР от подклас 301		
05.06.	Разглажда резерви за шев на странични и раменни шевове	Ръчна работа /РР/ и ПЮ		
05.07.	Пречупва резерва за шев по линия на подгъва /ЛТМ/	Ръчна работа, ПЮ и шаблон		
05.08.	Отбелязва формата на вратна извивка на предна част /деколте/	РР и шаблон		
05.09.	Съединява ЛТМ и хастар по линия на деколте	Машина за БР от подклас 301		

Таблица VI. 1. (продължение)

№	Наименование на операцията	Средство	Символ	Забележка
05.10.	Изминава притискащ БР по резервите за шев и хастара по линия на деколте	Машина за бодов ред от подклас 301		
05.11.	Глади линията на деколте	Ръчна работа и ПЮ		
05.12.	Съединява ЛТМ и хастар по линия на ръкавни извивки	Машина за бодов ред от подклас 301		
05.13.	Изминава притискащ БР по резервите за шев и хастара по линия на ръкавни извивки	Машина за бодов ред от подклас 301		
05.14.	Глади линията на ръкавни извивки	Ръчна работа и ПЮ		
05.15.	Съединява резерви за шев на ЛТМ, цип и хастар по линията на прикачване на ципа	Машина за бодов ред от подклас 301		
05.16.	Изминава скрит БР по линия на подгъва /ЛТМ/	Машина за едноконечен верижен скрит БР от подклас 103		
05.17.	Свързва хастар и ЛТМ по линия на подгъв на хастар към страничен шев	Бодов ред от клас 200		Ръчна работа
06.00.	Довършителни операции			
06.01.	Окончателно гладене и поставяне на закачалка	Ръчна работа и ПЮ		
06.02.	Окачествяване			
06.03.	Поставяне на етикети, пакетиране	Ръчна работа		

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

ПРИМЕРНИ ПРИЛОЖНИ ЗАДАЧИ

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

2.1. Моделен вариант 1 на основен модел III 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 III и закопчаването се трансформира от линия на среда гръб по линия на предна среда с копчета и са осъществени малки промени във вариантите за реализиране на вталяването на роклята.

ТЕХНИЧЕСКО ОПИСАНИЕ НА МОДЕЛА ОТ ФИГ. IV. 2.

Роклята е втален силует, без ръкави.

Предната част /ПЧ/ е с отделно скроени

раменна и поясна част. Раменната част на ПЧ е оформена с фианки и лява и дясна предна част. Вратната извивка /деколте/ е по форма. По лява и дясна поясна ПЧ е оформена по една плоха.

Гърба на роклята е изработен от лява и дясна задна част /изцяло скроени за раменна и поясна част/ с талийни свивки.

Закопчаването е по линия на предна среда с копчета.

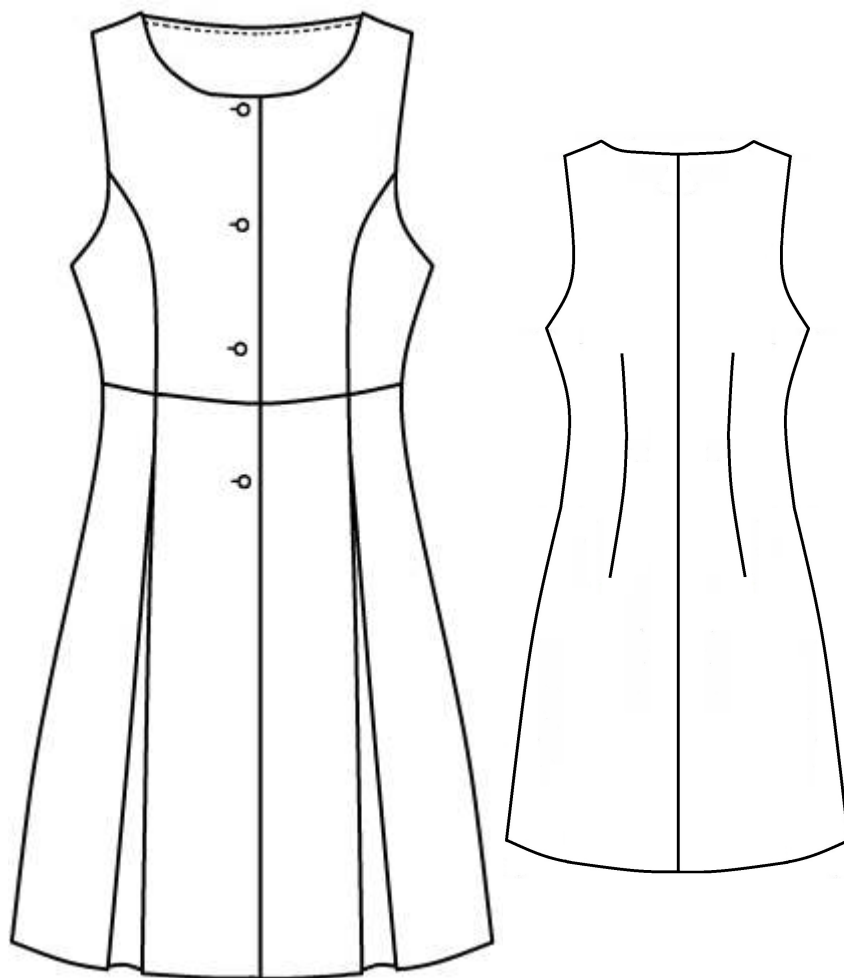
Представеният модел е изработен от лицев текстилен материал /ТМ/, допълнителна /вътрешна/ част /частичен хастар/ за раменната част на роклята и мостри по цялата дължина на лява и дясна ПЧ. Частичният хастар се състои от фианки за лява и дясна предна част и изцяло скроена ЗЧ с чупка по линия среда гръб при вратната извивка.

За лицев материал се използва памучен тип ТМ с еластомерни нишки. За вътрешните детайли /частичен хастар/ се използва фин вискозен материал.

ПОДЛЕПЕНИ КОНСТРУКТИВНИ УЧАСТЪЦИ:

- контура на вратна извивка на ПЧ /деколте/;
- контура на ръкавни извивки на предна част;
- контура на вратна извивка на гръб;
- контура на ръкавни извивки на гръб;
- мостри за лява и дясна ПЧ.

ЛИЦЕВИ ШЕВОВЕ: не са предвидени.



Фигура IV. 2. Дамска рокля - Моделен вариант 1 на Основен модел III

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 III (отделните раздели, дадени в **Таблица IV. 1.**), като се добавят, трансформират или отпадат отделни операции във всеки от разделите на **Таблица IV. 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** - използва се аналогичния раздел за основен модел III. и се трансформира, както е дадено в **Таблица IV. 2.**;

❖ **Раздел 01.00. Изработва предна раменна част /ЛТМ/** – съвпада с аналогичния раздел за основен модел III., като в операция 01.01. се добавя и "без преден борд";

❖ **Раздел 02.00. Изработва предна поясна част /ЛТМ/** - използва се аналогичния раздел за основен модел III. и се трансформира, както е дадено в **Таблица IV. 3.**;

❖ **Раздел 03.00. Изработва гръб /ЛТМ/** - използва се аналогичния раздел за основен модел III. и се трансформира, както е дадено в **Таблица IV. 4.**;

❖ **Раздел 04.00. Изработва хастар за рокля** - използва се аналогичния раздел за основен модел III. и се трансформира, както е дадено в **Таблица IV. 5.**;

❖ **Раздел 05.00. Изработва мостри - нов раздел**, който се добавя към технологичната последователност за изработване на основен модел III и съдържа операциите, дадени в *Таблица IV. 6.*;

❖ **Раздел 06.00. Монтаж на изделието -** използва се аналогичния раздел за основен

модел III. **05.00. Монтаж на изделието** и се трансформира, както е дадено в *Таблица IV. 7.*;

❖ **Раздел 07.00. Довършителни операции** - използва се аналогичния раздел за основен модел III. **06.00. Довършителни операции** и се трансформира, както е дадено в *Таблица IV. 8.*

Таблица VI. 2.

№	Наименование на операцията	Средство	Символ	Забележка
00.00.	Скрояване и пускане на изделието			
00.01.	Накатаване, скрояване, комплектоване, номериране			Разпределение на връзки по „п“ бройки
00.02.	Подлепва мостри /за ПЧ/	Ръчна работа и подлепваща преса		
00.03.	Подготовка на работата (пускане на комплектите - пачките)			

Таблица VI. 3.

№	Наименование на операцията	Средство	Символ	Забележка
02.00.	Изработва предна поясна част /ЛТМ/			
02.01.	Обшива предна поясна част по всички външни контури	Машина за бодов ред от подклас 504		Разпределение на връзки по „п“ бройки
02.02.	Отбелязва дължината за затваряне на плохите	РР и шаблон		
02.03.	Затваря плохи по отбелязани центри и маркировката от операция 02.02.	Машина за бодов ред от подклас 301		

Таблица VI. 3. (продължение)

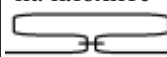
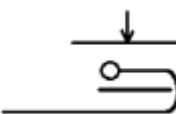
№	Наименование на операцията	Средство	Символ	Забележка
02.04.	Фиксира плохи	Машина за бодов ред от подклас 301		Резерва за шев – 0,5 см и широчена на бодовата стъпка - 0,3-0,4 см Форма на плохите - 
02.05.	Пречупва резерва за шев по линия на подгъва /ЛТМ/	Ръчна работа, ПЮ и шаблон		
02.06.	Глади плохи	Ръчна работа и ПЮ		

Таблица VI. 4.

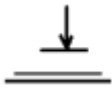
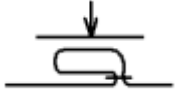
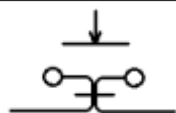
№	Наименование на операцията	Средство	Символ	Забележка
03.00.	Изработка гръб /ЛТМ/			
03.01.	Подлепва контурите на ръкавни и вратни извивки	Ръчна работа и ПЮ		Широчина на подлепващата лента - 1,0 см
03.02.	Обшива лява и дясна задна част без контурите на ръкавна и вратна извивка	Машина за бодов ред от подклас 504		
03.03.	Затваря свивки на лява и дясна задна част по отбелязани центри	Машина за бодов ред от подклас 301		
03.04.	Заглажда свивки	Ръчна работа и ПЮ		
03.05.	Изминава среден шев на гръб	Машина за бодов ред от подклас 301		
03.06.	Разглажда резерви за шев	Ръчна работа и ПЮ		

Таблица VI. 5.

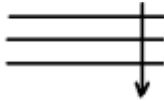
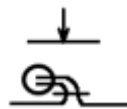
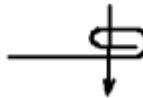
№	Наименование на операцията	Средство	Символ	Забележка
04.00.	Изработка хастар за рокля			
04.01.	Фиксира чупка на хастар по линия на вратна извивка на среда гръб	Машина за бодов ред от подклас 301		Резерва за шев – 0,5 см и широчена на бодовата стъпка - 0,3-0,4 см
04.02.	Изминава странични шевове	Машина за бодов ред от подклас 507		
04.03.	Заглажда резерви за шев към гръб	Ръчна работа и ПЮ		
04.04.	Изминава укрепителен украсителен БР по линия на подгъв на хастар	Машина за бодов ред от подклас 301		
04.05.	Окончателно гладене на хастара	Ръчна работа и ПЮ		

Таблица VI. 6.

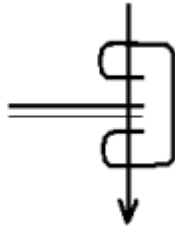
№	Наименование на операцията	Средство	Символ	Забележка
05.00.	Изработка мостри			
05.01.	Изминава окантоващ шев по външния контур на мострите	Машина за бодов ред от подклас 301		Инсталирано ТП – фуния за окантоващ шев с двустранно закрити краища на окантователната лента /ОЛ/.

Таблица VI. 7.

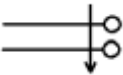
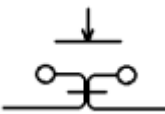
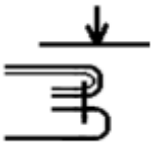
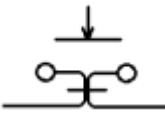
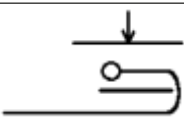
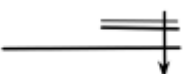
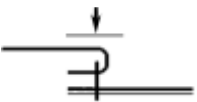
№	Наименование на операцията	Средство	Символ	Забележка
06.00.	Монтаж на изделието			
06.01.	Съединява предна раменна част с предна поясна част по отбелязани центри	Машина за БР от подклас 301		
06.02.	Разглажда резерви за шев	Ръчна работа и ПЮ		
06.03.	Съединява мостра с ПЧ по преден борд, подгъв и вратна извивка, като оставя 4,00 см незатворени	Машина за БР от подклас 301		
06.04.	Начупва и глади преден борд и вратна извивка, като оформя кант на ПЧ над мостра и прави ъгли в областта на вратна извивка и подгъв на изделие	Ръчна работа и ПЮ		
06.05.	Изминава странични и раменни шевове на рокля /ЛТМ/	Машина за БР от подклас 301		
06.06.	Разглажда резерви за шев на странични и раменни шевове	Ръчна работа и ПЮ		
06.07.	Начупва резерва за шев по линия на подгъва /ЛТМ/	Ръчна работа, ПЮ и шаблон		
06.08.	Изминава раменен шев между мостра и хастар	РР и шаблон		
06.09.	Заглажда резерви за шев	Ръчна работа и ПЮ		

Таблица VI. 7. (продължение)

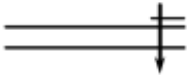
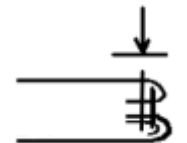
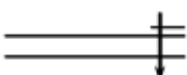
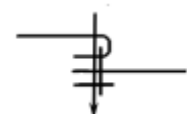
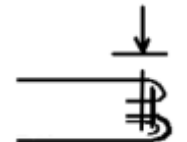
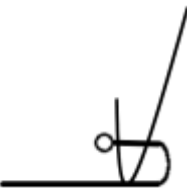
№	Наименование на операцията	Средство	Символ	Забележка
06.10.	Съединява ЛТМ, хастар и мостра по линия на вратна извивка	Машина за бодов ред от подклас 301		
06.11.	Изминава притискащ БР върху резервите за шев и хастара по линия на вратна извивка	Машина за бодов ред от подклас 301		
06.12.	Глади линията на вратна извивка	Ръчна работа и ПЮ		
06.13.	Съединява хастар и мостри	Машина за бодов ред от подклас 301		
06.14.	Заглажда резерви за шев	Ръчна работа и ПЮ		
06.15.	Съединява ЛТМ, хастар и мостри по линия на ръкавни извивки	Машина за бодов ред от подклас 301		
06.16.	Изминава притискащ БР по резервите за шев и хастара по линия на ръкавни извивки	Машина за бодов ред от подклас 301		
06.17.	Глади линията на ръкавни извивки	Ръчна работа и ПЮ		
06.18.	Изминава скрит БР по линия на подгъва /ЛТМ/	Машина за едно-конечен верижен скрит БР от подклас 103		

Таблица VI. 8.

№	Наименование на операцията	Средство	Символ	Забележка
07.00.	Довършителни операции			
07.01.	Отбелязва място на илици по предна среда /дясна част/	Ръчна работа и шаблон		
07.02.	Изплита 4 броя илици	Специална илична машина /за илик тип «прав»/ за затворен грайферен двуконечен бодов ред		
07.03.	Отбелязва мястото на копчета по предна среда /лява част/	Ръчна работа и шаблон		
07.04.	Пришива 4 броя копчета	Специална копчена машина за БР от подклас 101		
07.05.	Окончателно гладене и поставяне на закачалка	Ръчна работа и ПЮ		
07.06.	Закопчаване на копчета	Ръчна работа и ПЮ		
07.07.	Окачествяване			
07.08.	Поставяне на етикети, пакетиране	Ръчна работа		

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

2.2. Моделен вариант 2 на основен модел III 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 III, и закопчаването се трансформира от линия на среда гръб по линия на предна среда с копчета, осъществени са малки промени във вариантите за реализиране на вталяването на роклята и по линия на вратната извивка е добавена полулегнала яка.

ТЕХНИЧЕСКО ОПИСАНИЕ НА МОДЕЛА ОТ ФИГ. IV. 2.

Роклята е втален силует, без ръкави, с полулегнала яка.

Предната част /ПЧ/ е с отделно скроени раменна и поясна част и закопчаване по линия на предна среда. Раменната ПЧ е оформена с фианки и лява и дясна предна част. По лява и дясна поясна ПЧ е оформена по една плоха.

Гърба на роклята е изработен с презраменни шевове и шев по линия на среда гръб /с изцяло скроени детайли за раменна и поясна част/ и коланче, вмъкнато в презраменните шевове.

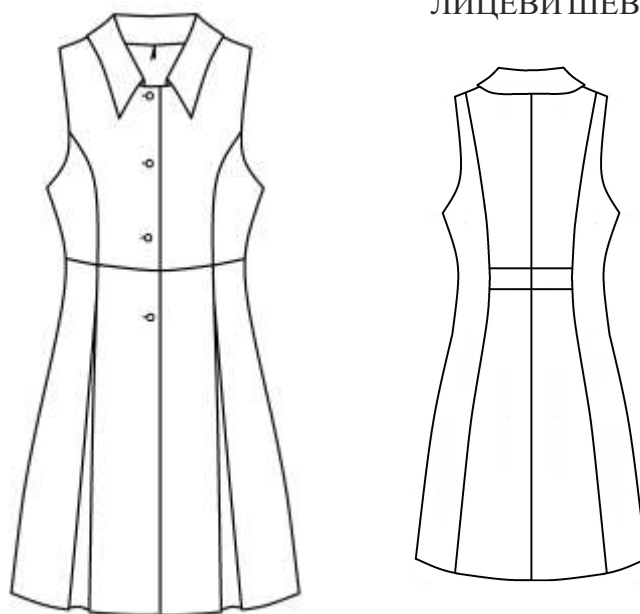
Представеният модел е изработен от лицев текстилен материал /ТМ/, допълнителна /вътрешна/ част /частичен хастар/ за раменната част на роклята и мостри по цялата дължина на лява и дясна ПЧ. Частичният хастар се състои от фианки за лява и дясна предна част и изцяло скроена ЗЧ с чупка по линия среда гръб при вратната извивка.

За лицев материал се използва памучен тип ТМ с еластомерни нишки. За вътрешните детайли /частичен хастар/ се използва фин памучен ТМ.

ПОДЛЕПЕНИ КОНСТРУКТИВНИ УЧАСТЪЦИ:

- контура на вратна извивка на ПЧ;
- контура на ръкавни извивки на предна част;
- контура на вратна извивка на гръб;
- контура на ръкавни извивки на гръб;
- мостри за лява и дясна ПЧ;
- горно коланче;
- горна яка.

ЛИЦЕВИ ШЕВОВЕ: не са предвидени.



Фиг. IV. 3. Дамска рокля - Моделен вариант 2 на Основен модел III

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 III (отделните раздели, дадени в **Таблица IV. 1.**), като се добавят, трансформират или отпадат отделни операции във всеки от разделите на **Таблица IV. 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** - използва се аналогичния раздел за основен модел III. и се трансформира, както е дадено в **Таблица IV. 2.**, като в операция 00.02. се добавя и "горен детайл за коланче", и "горна яка"

❖ **Раздел 01.00. Изработва предна раменна част /ЛТМ/** – съвпада с аналогичния раздел за основен модел III., като в операция 01.01. се добавя и "без преден борд";

❖ **Раздел 02.00. Изработва предна поясна част /ЛТМ/** - използва се аналогичния раздел за основен модел III. и се трансформира, както е дадено в **Таблица IV. 3.**;

❖ **Раздел 03.00. Изработва коланче за гръб** – нов раздел, който се добавя към технологичната последователност за изработване на основен модел III., както е дадено в **Таблица IV. 9.**;

❖ **Раздел 04.00. Изработва гръб /ЛТМ/** - използва се аналогичния раздел за основен модел III. - **03.00. Изработва гръб /ЛТМ/** и се трансформира, както е дадено в **Таблица IV. 10.**;

❖ **Раздел 05.00. Изработва хастар за рокля** - използва се аналогичния раздел за основен модел III. **04.00. Изработва хастар за рокля** и се трансформира, както е дадено в **Таблица IV. 5.**;

❖ **Раздел 06.00. Изработва мостри - нов раздел**, който се добавя към технологичната последователност за изработване на основен модел III и съдържа операцията, дадена в **Таблица IV. 6.**, като номерацията в раздела се трансформира от "05.01." на "06.01.";

❖ **Раздел 07.00. Изработва яка - нов раздел**, който се добавя към технологичната последователност за изработване на основен модел III и съдържа операциите, дадени в **Таблица IV. 11.**;

❖ **Раздел 08.00. Монтаж на изделието** - използва се аналогичния раздел за основен модел III. **05.00. Монтаж на изделието** и се трансформира, както е дадено в **Таблица IV. 7.**, като:

- в операция 06.03 се добавя "като оставя отвор за монтаж на яката";

- в операция 06.10. се добавя "и яка";

❖ **Раздел 09.00. Довършителни операции** - използва се аналогичния раздел за основен модел III. **06.00. Довършителни операции** и се трансформира, както е дадено в **Таблица IV. 8.**;

Таблица IV. 9.

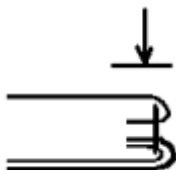
№	Наименование на операцията	Средство	Символ	Забележка
03.00.	Изработва коланче за гръб			
03.01.	Съединява горен и долен детайл за коланче	Машина за бодов ред от подклас 301		
03.02.	Изрязва ъгълчета, обръща и глади коланче, като оформя кант на горен детайл над долен	РР, ножица, шило и ПЮ		

Таблица IV. 10.

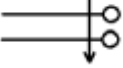
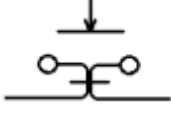
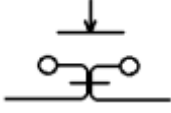
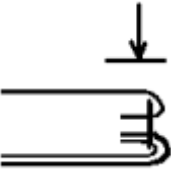
№	Наименование на операцията	Средство	Символ	Забележка
04.00.	Изработка гръб /ЛТМ/			
04.01.	Обшива странични детайли за лява и дясна задна част без контурите на ръкавна извивка	Машина за бодов ред от подклас 504		
04.02.	Обшива лява и дясна задна част без контурите на вратна извивка	Машина за бодов ред от подклас 504		
04.03.	Изминава среден шев на гръб	Машина за бодов ред от подклас 301		
04.03.	Разглажда резерви за шев	Ръчна работа и ПЮ		
04.05.	Изминава презраменни шевове, като вмъква коланче по отбелязани центри	Машина за бодов ред от подклас 301		
04.06.	Разглажда резерви за шев	Ръчна работа и ПЮ		

Таблица IV. 11.

№	Наименование на операцията	Средство	Символ	Забележка
07.00.	Изработка яка			
07.01.	Очертава тъгъл на яка	РР и шаблон		
07.02.	Съединява горна и долна яка	Машина за бодов ред от подклас 301		
07.03.	Изрязва тъгълчета, обръща и глади яка, като оформя кант на горна яка над долна	РР, ножица, шило 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 III от вида на фиг. IV. 4.

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

3.3. Да се проектира моделен вариант 4 на основен модел III /скица на модела/

3.4. Да се направи техническо описание на моделен вариант 4 на основен модел III

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



Фиг. IV. 4. Дамска рокля - Моделен вариант 3 на Основен модел III

ЛИТЕРАТУРА

- [1] Al-Sehemi, A., Al-Ghamdi, A., Dishovsky N., Atanasov N., Atanasova G.: Wearable antennas for body-centric communications: design and characterization aspects. ACES Journal 2019, vol. 34, No. 8, pp. 1172-1181.
- [2] Andonova, S., Analysis of factors influencing the process of thermomechanical sticking in the sewing industry, Journal of Multidisciplinary Engineering Science and Technology 2019, ISSN: 2458-9403 (Online), ID: JMESTN42353153, 6, Issue 10, <http://www.jmest.org/wp-content/uploads/ContentOctober2019.pdf>
- [3] Bassily, M., Colver, G., Correlation of the Area-Mass Transfer Coefficient Inside the Drum of a Clothes Dryer, Drying Technology 2003, 5(5):919-944, DOI: 10.1081/DRT-120021692
- [4] Colovic, G., Management of Technology Systems in Garment Industry, 2011.
- [5] Gries, T., Lutz, V., Niebel, V., Saggiomo, M., Simonis, K., Automation in Garment Manufacturing, 2018.
- [6] Keist, C., Garment Manufacturing Technology, Woodhead Publishing Series in Textiles, 2015.
- [7] 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 конфекционизиране 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., 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., Конструирание на дамски раменни изделия от специфични текстилни материали, Издателство на ТУ София, 2010.
- [31] Рахнев И.Р., Сакли Ф. (2004) Приложение на мострена тъкачна система в текстилното обучение. Общотекстилна конференция 2004, НТС по Текстил, Облекло и Кожи. Текстил и Облекло, ISSN 1310-912X, брой 8-9/2004, стр. 19-22
- [32] Петров, Хр., Н. Петров, Н. Панова, Конструирание 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.