

ՀՀ ԿԳՆ ԿՐԹՈՒԹՅԱՆ ԱԶԳԱՅԻՆ ԻՆՍՏԻՏՈՒՏ
ՄԱՍՆԱԳԻՏԱԿԱՆ ԿՐԹՈՒԹՅԱՆ ԵՎ ՈՒՍՈՒՑՄԱՆ
ԶԱՐԳԱՑՄԱՆ ԱԶԳԱՅԻՆ ԿԵՆՏՐՈՆ

Մարգարիտ Հովհաննիսյան
Անահիտ Հովհաննիսյան

ՀԱԳՈՒՍՏԻ
ՊԱՏՐԱՍՏՄԱՆ
ՏԵԽՆՈԼՈԳԻԱ

ԵՐԵՎԱՆ 2012

ՀՏԳ 687.1 (07)

Երաշխավորված է

ԳՄԳ 37.24 Գ7

ՀՀ ԿԳ նախարարի՝ 07.12.2012 № 1114 Ա/Ք հրամանով

Հ 854

Հ 854 Հովհաննիսյան Մ.
Հագուստի պատրաստման տեխնոլոգիա /Մ. Հովհաննիսյան,
Ս. Հովհաննիսյան: Մասնագիտական կրթության և ուսուցման զարգաց -
ման կենտրոն. Եր.: Կրթության ազգային ինստիտուտ, 2012.-160 էջ:

Սույն ձեռնարկն ապահովում է 2809 <<Հագուստի պատրաստման տեխնոլոգիա>> մասնագիտության տեխնիկ-տեխնոլոգ որակավորմամբ պետական կրթական չափորշյի մոդուլային ծրագրի հիմնական արդյունքները՝ մասնավորապես վերնահագուստի առանձին տեսակների համար: Ձեռնարկը օգտակար կլինի ինչպես ուսանողների այնպես էլ թեթև արդյունաբերության ոլորտի մասնագետներին:

ՀՏԳ 687 1 (07)

ԳՄԳ 37.24 Գ7

ISBN 978 – 9939 – 806 – 65 – 5

© ԿՐԹՈՒԹՅԱՆ ԱԶԳԱՅԻՆ ԻՆՍՏԻՏՈՒՏ, 2012

Ն Ա Խ Ա Բ Ա Ն

Սույն ձեռնարկը ապահովում է 2809 «Հագուստի պատրաստման տեխնոլոգիա» մասնագիտության տեխնիկ–տեխնոլոգ որակավորմամբ պետական կրթական չափորոշիչի մոդուլային ծրագրի հիմնական արդյունքները՝ մասնավորապես վերնահագուստի առանձին տեսակների համար:

Ձեռնարկը կազմելիս հաշվի է առնվել վերնահագուստի առանձին տեսակների հանգույցների մշակման նմանությունը, սարքավորումների կիրառման ընդհանրությունը: Ձեռնարկում տեղ են գտել գործող ձեռնարկությունների արտադրական փորձը, նոր սարքավորումների, տեխնոլոգիաների կիրառությունը:

Ձեռնարկը օգտակար կլինի նմանօրինակ այլ հաստատությունների, թեթև արդյունաբերության ոլորտի մասնագետներին:

Ձեռնարկի վերջում ընդգրկված է առանձին հավելված:

Ն Ե Ր Ա Ծ ՈՒ Թ Յ ՈՒ Ն

Կրթական համակարգի բարեփոխումը երկրի աղքատության հաղթահարման ռազմավարության մեջ առաջնային է:

Տասիսի «Աջակցություն Հայաստանում մասնագիտական կրթության և ուսուցման միասնական համակարգի զարգացմանը» ծրագրի շրջանակներում մշակված են ուսումնական գործընթացի կազմակերպման նոր ձևեր, նոր բովանդակությամբ՝ դասավանդում մոդուլներով:

Եվրոպայում և այլ զարգացած երկրներում ՄԿՈՒ համակարգի նշանակալի զարգացումներից մեկը եղել է կարողությունների վրա հիմնված կրթության ի հայտ գալը: Մոդուլներում կիրառված է կարողությունների վրա հիմնված կրթության սկզբունքը:

Դասավանդումը, որն իրականացվում է մոդուլների միջոցով, տարբերվում է ավանդաբար մատուցվող դասավանդումից առաջին հերթին նրանով, որ բաժանված են ուսումնառության ինքնուրույն միավորների՝ մոդուլների, որոնք ունեն կարևոր առանձնահատկություններ՝

- կարճ են և բովանդակալից
- կարող են կապակցվել տարբեր եղանակներով՝ կազմելով ուսումնական ամբողջական ծրագիր

Մոդուլային ուսուցումն այլ կերպ կոչվում է ուսանողակենտրոն և կառուցված է այնպես, որ խրախուսվի ուսանողի ավելի ակտիվ ներգրավվածությունը դասավանդման գործընթացին:

Մոդուլային ծրագրի առաջնահերթ նպատակն է պատրաստել աշխատաշուկայի այսօրվա պահանջներին համապատասխան մասնագետներ:

**«2809 ՀԱԳՈՒՄՏԻ ՊԱՏՐԱՍՏՄԱՆ ՏԵԽՆՈԼՈԳԻԱ»
ՄԱՍՆԱԳԻՏՈՒԹՅՈՒՆ**

ՈՒՄՈՒՄՆԱՌՈՒԹՅԱՆ ՆՅՈՒԹ

ՀՊՏ – 16

**ՄՈԴՈՒԼԻ ԱՆՎԱՆՈՒՄԸ՝
«ՄԵՔԵՆԱՅՈՎ ՀԱԳՈՒՄՏԻ ԿԱՐՄԱՆ ՀՄՏՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ՝
ԿԻՍԱՇՐՋԱԶԳԵՍՏ» (18 ժամ)**

ԱՐԴՅՈՒՆՔ 1

Իմանալ կիսաշրջագգեստների կարման գործընթացի տեխնոլոգիական հաջորդականությունը և կանոնները:

ԴԱՍ 1

ԹԵՄԱ 1

Կիսաշրջագգեստի կարման տեխնոլոգիական հաջորդականության կազմում: Կիսաշրջագգեստի կարման առանձնահատկությունները: Առանձին տեղամասերին և մասնիկներին ներկայացվող կանոնները:

Կիսաշրջագգեստները գոտկային արտադրատեսակներ են: Նրանք կարող են հանդես գալ և՛ որպես ինքնուրույն արտադրատեսակ, և՛ կոստյումը լրացնող:

Օգտագործվող նյութեր՝

- երեսացու – բրդյա, մետաքսյա, բամբակյա (ջինսե) խառնուրդային և այլ գործվածքներ
- միջադրվածք – սոսնձային, ոչ սոսնձային (ֆլիզելին)
- աստառացու

Կոստյումը լրացնող կիսաշրջագգեստները հիմնականում մշակվում են աստառով: Աստառը տեղադրվում է գոտկագծով՝ մշակվում գոտու, կայծակ շղթայի տեղադրման հետ կամ ազատ: Փեշը մշակվում է ազատ, ծալովի, փակ կամ բաց եզրով՝ արտաքին զարդակարով:

Կոճկումը կիսաշրջագգեստների մոտ պետք է ապահովի ամուր, կիպ միացում «կայծակ – շղթա»-ի, օղակ–կոճակի, կեռիկների օգնությամբ ձախ կողմնային կարի մեջ կամ հետևամասի միջին գծում:

Գոտի գոտկագիծը ընդգրկող և ձևավորող մասնիկ է: Ընդգրկման համար կիրառվում են

ճան լրացուցիչ գոտիներ, որոնք անցնում են կամրջակների միջոցով:

Փեշո մշակվում է ծալովի կարերով՝ բաց կամ փակ

Ծալման բաժինը.

- ուղիղ կիսաշրջագգեստների մոտ – 30–40մմ
- լայնացող ուրվագծով կիսաշրջագգեստների մոտ – 10–15մմ

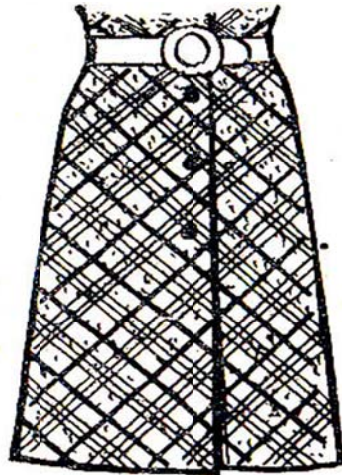
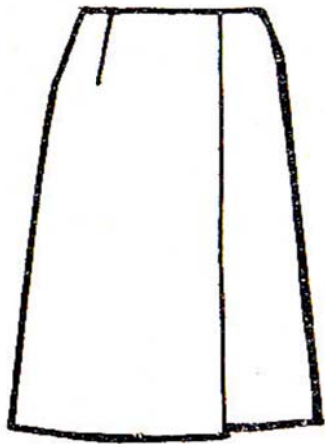
Ամրացումը կատարվում է.

- գաղտնակարի կարաշարքով՝ բրդյա, մետաքսյա գործվածքների մոտ
- արտաքին զարդակարով՝ բամբակյան, ջինսե, խառնուրդային գործվածքների մոտ
- նախորոք եզրակարված՝ թափվող գործվածքների մոտ

Կիսաշրջագգեստների մշակման հաջորդականությունը կախված է նրանց.

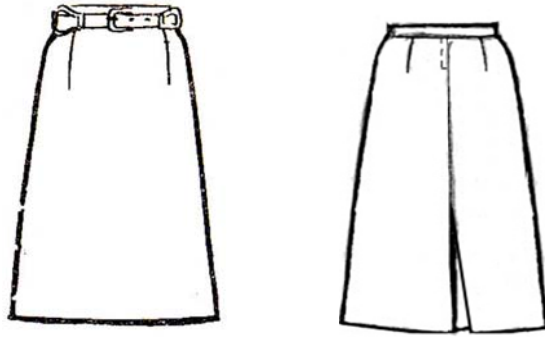
- նշանակությունից (կոստյումային, ինքնուրույն և այլն)
- կիրառվող գործվածքից (բրդյա, բամբակյա և այլն)
- կոնստրուկցիայից (կոկետկաներ, ռելիեֆներ, ծալքեր)

հարդարումից (գրպաններ, կափույրներ, թերթիկներ, ախլակներ և այլն):









Կիսաշրջագծեստ կիսաբրոյա գործվածքից

Արտաքին տեսքի նկարագիրը

Չափս-հասակը – 158 – 96 – 100

ուրվագիծը – ուղիղ

կոճկունը – հետևամասի միջին գծում «կայծակ-շղթայով», մեկ օղակ-կոճակով

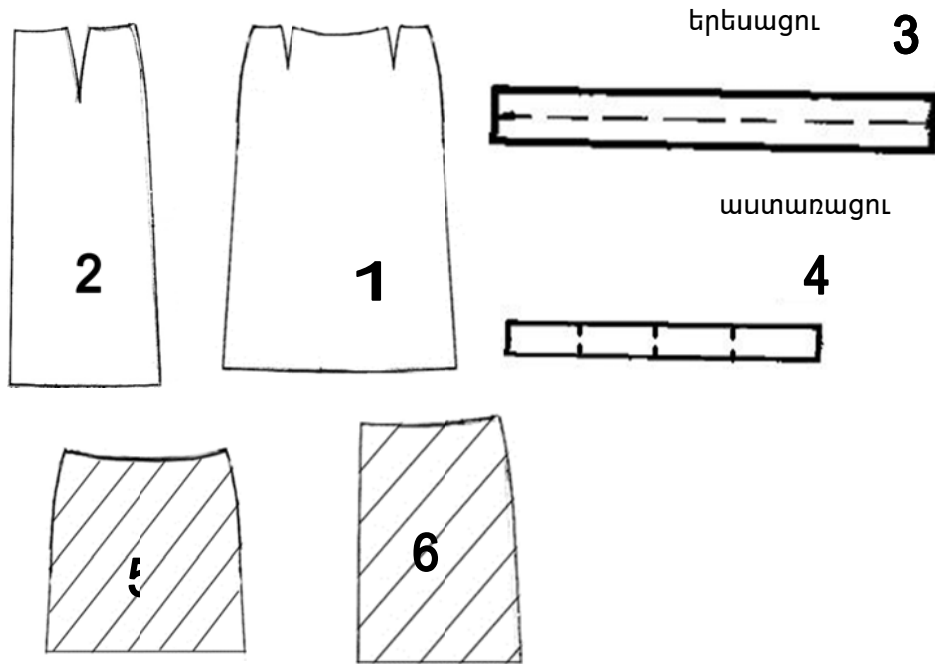
Առաջամասն ամբողջական է, գոտկագծում մշակված են զույգ սեղմոններ:

Հետևամասը բաղկացած է երկու կիսամասերից, որոնք իրար են միանում միջին գծով: Միջին գծի փեշի մասում մշակված է շլիցա, գոտկագծի տեղամասում տեղադրված է «կայծակ-շղթա»: Գոտկագիծը մշակված է գոտիով, որի վրա տեղադրված են կամրջակներ՝ ազատ գոտու անց կացման համար: Փեշը մշակված է ծալովի բաց եզրով գաղտնակարի կարաշարքով՝ նախորոք եզրակարված: Կիսաշրջագծեստը մշակված է աստառով, արտադրանքին միանում է գոտկագծով, փեշը եզրակարված է:

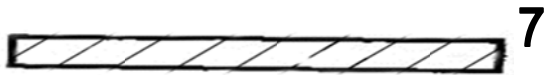
№	Մասնիկների անվանումը	Նկարի №	Մասնիկների քանակը	
			լեկալ	մասնիկ
1. Երեսացու				
1.1	Առաջամաս	1	1	1
1.2	Հետևամասի կիսամաս	2	1	2
1.3	Գոտի	3	1	1
1.4	Կամրջակ	4	1	4
2. Աստառացու				
2.1	Առաջամաս	5	1	1
2.2	Հետևամասի կիսամաս	6	1	2

3.Սոսնձային միջադրվածք				
3.1	Գոտի	7	1	1

Կիսաշրջագծեստի հիմնական մասնիկներ



սոսնձային միջադրվածք



N	Օպերացիայի բովանդակությունը	Սահմանափակումներ	Կարգ	Կարգաթիվ (մմ)	Կարգավիճակի բանակը 10 մմ վրա	Մեքենասարքավորումներ, հարմարանքներ (դասը, մակնիշը, թողարկող ձեռնարկությունը)	Օպերացիայի կատարմանը ներկայացվող պահանջներ
1.	Ստուգել ձևվածքի ճշտությունը	ձ	3	-	-	-	ձեկվածքի ճշտությունը ստուգվում է աշխատանքային լեկաների օգնությամբ
1. Նախապատրաստում							
1.1 Կամրջակի մշակում							
2.	Մշակել կամրջակները	կա	4	-	-	MFB – 860 «Juki» – ճապոնիա	ծավվում միաժամանակ զարդակարվում է զույգ կարաշարքով 10 մմ չափով ամբողջ շրկարությամբ
3.	Կտրել կամրջակներն ըստ չափերի	ձ	2	-	-	մկրատ	-
1.2 Գոտու մշակում							
4.	Տեղադրել սոսնձային միջադրվածք գոտու կիսամասին ըստ նշվածքի	ա	3	-	-	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	միջադրվածքային շերտը դրվում է գոտու եզրից 2 մմ հեռավորությամբ
5.	Ծալել, արդուկել վրայի գոտու եզրը	ա	3	-	-	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	գոտու եզրը ծավվում, արդուկվում է 10 մմ չափով ամբողջ երկարությամբ
6.	Կարել գոտու կողմնային եզրերը	մ	3	5-7	35-4	PFAFF – 1183 – Գերմանիա	միացումը կատարվում է հավասարեցնելով եզրերը պահպանելով տակի գոտու 10 մմ ծավված չափը
7.	Չրթել գոտու անկյունները	ձ	2	-	-	մկրատ	չրթվածքը տրվում է թեք թողնելով կարաբաժնից 2 մմ
8.	Շրջել գոտին երեսի կողմը ուղղել	ձ	2	-	-	հարմարանք	-
9.	Արդուկել պատրաստի գոտին	ա	3	-	-	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	արդուկումը կատարել մինչև կարերի լրիվ նստեցումը
1.3 Առաջամասի մշակում							
10.	Եզրակարել առաջամասի կողմնային եզրերը	մմ	3	-	-	Rimoldi – F 27 – Իտալիա	-
11.	Կարել առաջամասի սեղմոնները	մ	3	-	35-4	PFAFF – 1183 –	կարը կատարել ըստ նշվածքի
12.	Արդուկել առաջամասի սեղմոնները	ա	3	-	-	Գերմանիա PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	հավասարեցնելով կարաբաժինը 0-ի արդուկել սեղմոնները ուղղելով կարաբաժինը ղեպի կենտրոն
1.4 Դետևանային մշակում							
13.	Եզրակարել հետևանային կիսամասերի կողմնային եզրերը	մմ	3	-	-	Rimoldi – F 27 – Իտալիա	-
14.	Ծալել ըստ նշվածքի, արդուկել շլիցայի աջ եզրը	ա	3	-	-	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	-
15.	Ջարդակարել շլիցայի աջ եզրը	մ	4	-	3-3.5	PFAFF – 1183 – Գերմանիա	ծավման ռաժինը 10 մմ, զարդակարը ծավման եզրից 1-2 մմ
16.	Կարել հետևանային սեղմոնները	մ	3	-	35-4	PFAFF – 1183 – Գերմանիա	կարը կատարել ըստ նշվածքի հավասարեցնելով կարաբաժինը 0-ի
17.	Արդուկել հետևանային սեղմոնները	ա	3	-	-	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	արդուկել սեղմոնները ուղղելով կարաբաժինը ղեպի կենտրոն
18.	Միացնել հետևանային կիսամասերը կարը սկսելով «կայծակ – շրթա»-ի տեղադրման նշվածքից	մ	3	10	35-4	PFAFF – 1183 – Գերմանիա	միացման կարը կատարել մինչև շլիցայի խորության գագաթը
19.	Չրթել շլիցայի գագաթը	ձ	2	-	-	մկրատ	չրթվածքը կատարել շլիցայի աջ գագաթում
20.	Արդուկել հետևանային միջին գիծը երկկողմանի, շլիցայի տեղամասը միակողմանի	ա	3	-	-	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	արդուկումը կատարել մինչև գոտկագծի եզրը, ձևավորել շլիցան
20.	Արդուկել հետևանային միջին գիծը երկկողմանի, շլիցայի տեղամասը միակողմանի	ա	3	-	-	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	արդուկումը կատարել մինչև գոտկագծի եզրը, ձևավորել շլիցան
21.	Կարել «կայծակ-շրթա»-ն ըստ նշվածքի արտաքին զարդակարով	մ	4	-	3-3.5	PFAFF – 1183 – Գերմանիա հարմարանք – թաթ	«կայծակ – շրթայի» մի եզրը կարվում է հետևանային աջ կիսամասին ծավման գծից 1 մմ հեռավորությամբ, նույն եզրը հետևանային ձախ կիսամասին ծավման գծից 9 մմ հեռավորությամբ
22.	Ջարդակարել «կայծակ – շրթա»-ի տեղադրման ձախ կիսամասը ձևավորելով կոնկան տեղամասը	մ	4	-	3-3.5	PFAFF – 1183 – Գերմանիա	զարդակարը կատարել օժանդակ լեկանի օգնությամբ, ամրակարել եզրերը

1.5 Աստառի մշակում							
23.	Եզրակարել աստառացու հետևա- մասի կիսամասերի եզրերը միջին գծով	մ/մ	3	-	-	Rimoldi – F 27– Իտալիա	-
24.	Միացնել աստառացու առաջամասը հետևամասի կիսամասերին կողմ- նային եզրերով	մ/մ	3	-	-	Rimoldi – F 27– երկու ասեղներով–Իտալիա	միացման կարը կատարվում է կոմբի- նացված կարաշարով, ծախ կողմնային կարի մեջ միաժամանակ տեղադրվում է ժապավենային պիտակ
25.	Արդուկել աստառացու կողմնային կարերը	ա	3	-	-	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	արդուկել կարաբաժինները միակողմա- նի ուղղելով ղեպի հետևամաս
26.	Կարել աստառացու միջին գիծը մինչև «կայծակ – շրթա»-ի տեղամա- սը	մ	3	10	4–5	PFAFF – 1183 – Գերմանիա	կարը կատարել ըստ նշվածքի հավասա- րեցնելով եզրերը
27.	Արդուկել աստառացու միջին գիծը երկկողմանի	ա	3	-	-	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	-
28.	Եզրակարել աստառի փեշը	մ/մ	3	-	-	Rimoldi – F 27– Իտալիա	-
2. Հավաքում							
29.	Միացնել առաջամասը հետևամա- սին կողմնային եզրերով	մ	3	10	3.5–4	PFAFF – 1183 – Գերմանիա	հավասարեցնել եզրերը, կարը կատարել եզրից հավասարաչափ հեռավորու- թյամբ, ըստ կարաբաժնի
30.	Արդուկել կողմնային միացման կա- րերը	ա	3	-	-	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	արդուկել կարաբաժինը երկկողմանի
31.	Կարել աստառը երեսացուլին գոտ- կազով	մ	3	5–7	3.5–4	PFAFF – 1183 – Գերմանիա	կարը կատարել միաժամանակ ամրակա- րելով ծալքերն ըստ նշվածքների
32.	Ամրակարել կամրջակները գոտկա- զծին	մ	3	-	-	PFAFF – 1183 – Գերմանիա	կամրջակներն ամրակարել ըստ նշվածք- ների
33.	Միացնել տակի գոտին գոտկազծին	մ	4	10	3.5–4	PFAFF – 1183 – Գերմանիա	կարը կատարել համապատասխան նստեցումներով
34.	Միացնել վրայի գոտին գոտկազծին արտաքին զարդալարով	մ	4	-	3.5–4	PFAFF – 1183 – Գերմանիա	զարդակարը կատարել ծալման գծից 1 մմ հեռավորությամբ
35.	Ամրակարել կամրջակները գոտու ազատ եզրին	կ.ա	4	-	-	LH – 1850 «Juki» – Ճապոնիա	-
36.	Եզրակարել կիսաշրջագեստի փեշը	մ/մ	3	-	-	Rimoldi – F 27– Իտալիա	-
37.	Կարել շլիցայի անկյունները փեշի մասում	մ	3	-	3.5–4	PFAFF – 1183 – Գերմանիա	կարը կատարել ըստ նշվածքի
38.	Շրջել փեշի անկյունները, ուղղել	ծ	2	-	-	-	-
39.	Արդուկել շլիցայի անկյունները և փեշի ծալման գիծը	ա	3	-	-	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	փեշը ծավլում, արդուկվում է օժանդակ լեկալի օգնությամբ, ծալման բաժինը 30 մմ
40.	Գաղտնակարել փեշը	մ/մ	3	-	-	CB – 641 «Juki» – Ճապոնիա	-
3. Հարդարում							
41.	Նշել օղակի տեղը գոտու վրա	ծ	-	-	-	-	նշել կավճով օժանդակ լեկալով
42.	Մշակել օղակ գոտու վրա ըստ նշվածքի	կ.ա	4	-	-	PFAFF – 3119 – Գերմանիա	գոտու վրա մշակվում է ուղիղ օղակ
43.	Նշել կոճակի տեղը գոտու վրա	ծ	2	-	-	-	նշումը կատարել ըստ օղակի կավճով
44.	Կարել կոճակը	կ.ա	3	-	-	PFAFF – 3307 – Գերմանիա	կոճակը կարել ըստ նշվածքի
45.	Մաքրել արտադրանքը ավելորդ թելերից, արտադրական փոշուց	ծ	2	-	-	մկրատ, խոզանակ	-
46.	Կատարել կիսաշրջագեստի վերջ- նական ԽՏՍ	ա	3	-	-	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	-
47.	Ամրացնել պիտակը	ծ	3	-	-	-	պիտակն ամրացնել ըստ պատվիրատուի պահանջի և երթուղային թերթիկի
48.	Փաթեթավորել (կոնպեկտավորել) կիսաշրջագեստը	ծ	3	-	-	-	ըստ պատվիրատուի պահանջի

**ՄՈԴՈՒԼԻ ԱՆՎԱՆՈՒՄԸ՝
«ՄԵՔԵՆԱՅՈՎ ՀԱԳՈՒՄՏԻ ԿԱՐՄԱՆ ՀՄՏՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ:
ԿԻՍԱՇՐՋԱԶԳԵՄՍՆԵՐ»**

ԱՐԴՅՈՒՆՔ 2

Կատարել կիսաշրջագծեստների հանգույցների մշակում:

ԴԱՍ 1

ԹԵՄԱ 1

Փոքր մասնիկների և գրպանի մշակում:

Թերթիկի («լիստիկ») մշակում

Սոսնձային միջադրվածքի տեղադրում տակի թերթիկին ըստ նշվածքի (հեռավորությունը եզրերից՝ 2մմ, ամրացումը մամլիչով, արդուկով)

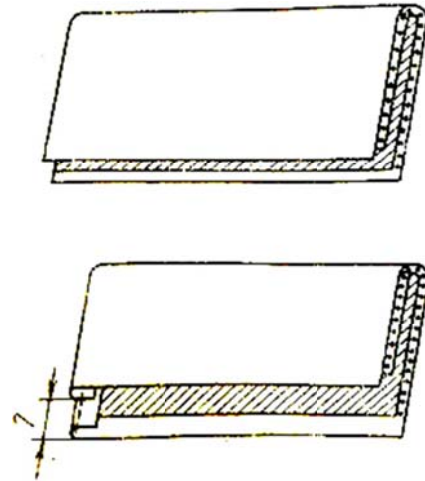
Կողմնային եզրերի միացում 5 – 7մմ կարաբաժնով

Անկյունների չրթում՝ թողնելով 2 – 3մմ

Շրջուն երեսի կողմը, ուղղուն՝ շաբլոնի ուղղությամբ

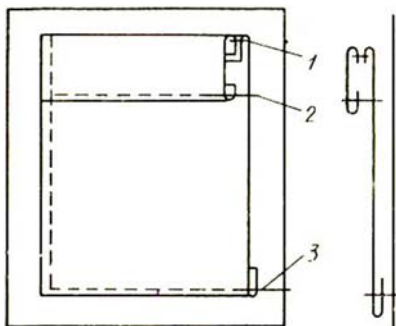
Արդուկում, ձևավորում

Ջարդակարում ըստ նմուշի



Վրադիր գրպանի մշակում

Օրինակ 1



Օրինակ 2

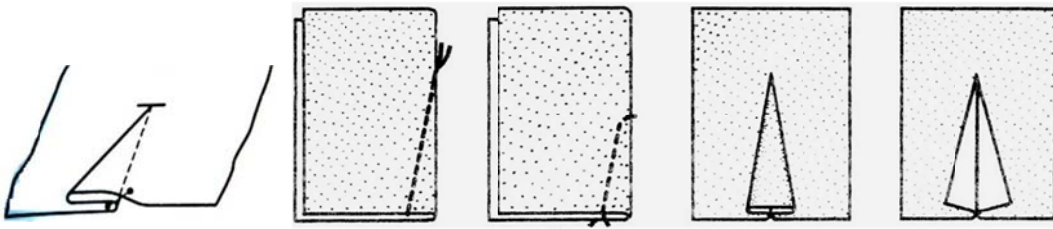
Մուտքի գծի եզրակարում եզրահավաք մեքենայով

Ծալում ըստ նշվածքի (ամբողջական շրջակտոր)

Ծալման բաժնի ամրացում արտաքին զարդակարով

Կողմնային եզրերի ծալում և արդուկում՝ շաբլոնի օգնությամբ

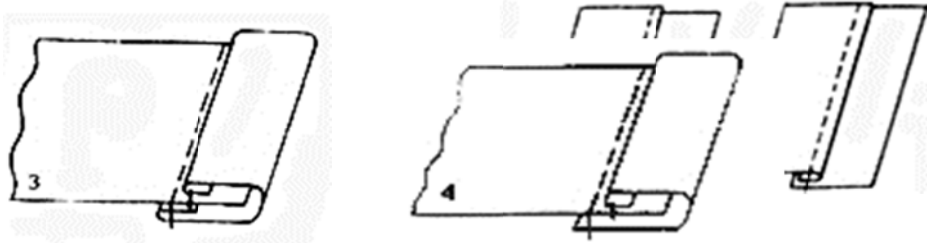
Առաջամասի մշակում



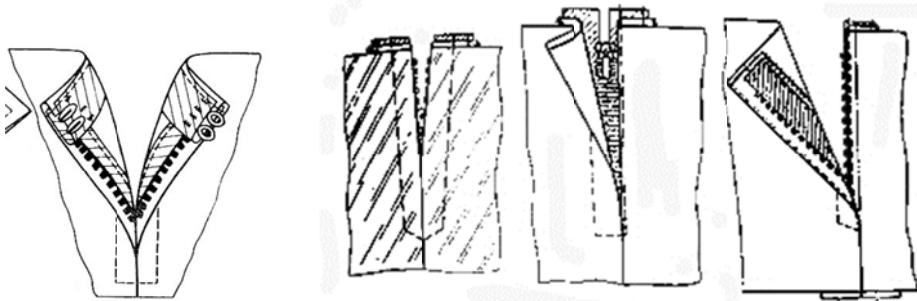
Սեղմոնների մշակում ըստ նշվածքի՝ պահպանելով կատարման կանոնները
Սեղմոնների արդուկում ձևավորում դեպի կենտրոն
Կրադիր գրպանների տեղադրում ըստ նշվածքների

Հետևանասի մշակում

Կոկետկաների միացում ըստ նմուշի (կարը կատարել կոմբինացված կարաշարքով), կարի լայնությունը 10 – 12մմ

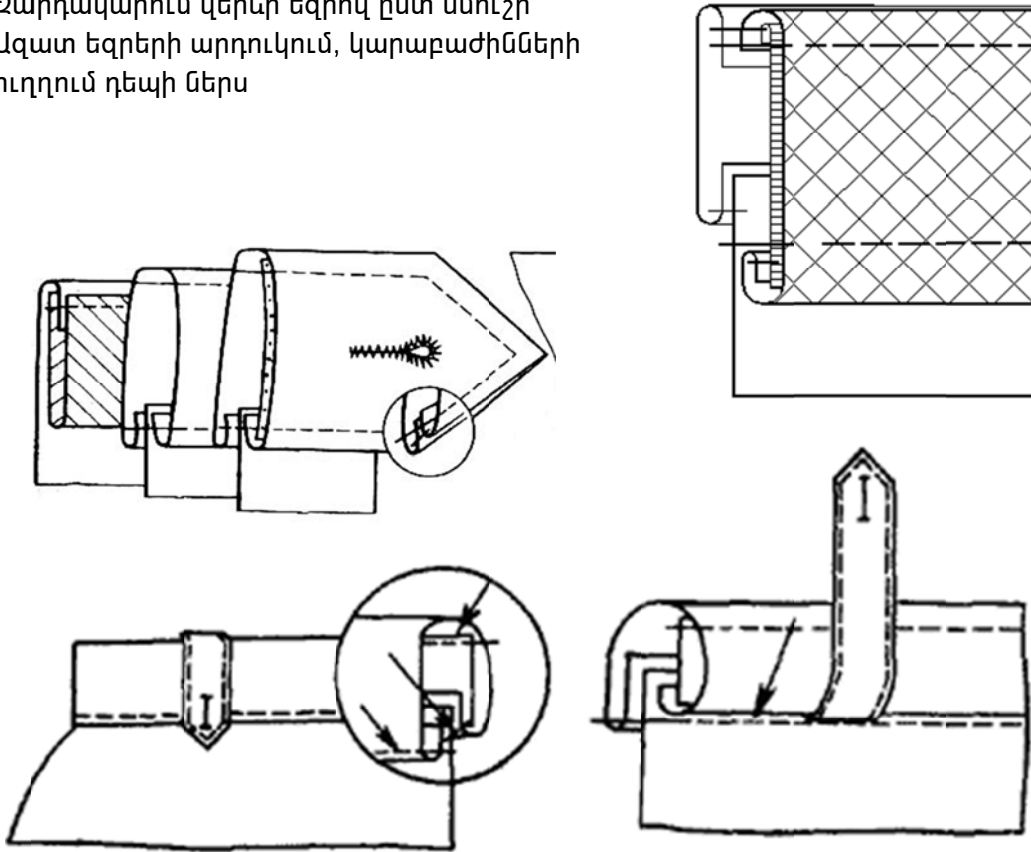


Ջարդակարում, առանձին կոկետկաների ձևավորում երկասեղանի կարաշարքով
Կիսամասերի եզրակարում միջին գծով
Կիսամասերի միացում մինչև «կայծակ-շղթա»
Երկկողմանի արդուկում՝ «կայծակ-շղթայի» տեղամասի ձևավորում
«Կայծակ-շղթա»- ի միացում ըստ նշված տեղամասի (պահպանել միացման հաջորդականությունը):



Գոտու մշակում

Սոսնձային միջադրվածքի տեղադրում գոտու կիսամասերից մեկին՝ ըստ
նշվածքի (ամրացումը արդուկով, մամլիչով՝ ըստ համապատասխան ռեժիմի)
Կողմնային եզրերի կարում՝ 5 – 7մմ կարաբաժնով
Անկյունների չրթում՝ թողնելով 2 – 3մմ
Շրջում, ուղղում
Արդուկում, ձևավորում
Ջարդակարում վերևի եզրով ըստ նմուշի
Ազատ եզրերի արդուկում, կարաբաժինների
ուղղում դեպի ներս



**ՄՈԴՈՒԼԻ ԱՆՎԱՆՈՒՄԸ`
«ՄԵՔԵՆԱՅՈՎ ՀԱԳՈՒՄՏԻ ԿԱՐՄԱՆ ՀՄՏՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ:
ԿԻՍԱՇՐՋԱԶԳԵՄՏՆԵՐ»**

ԱՐԴՅՈՒՆՔ 2

Կատարել կիսաշրջագծեստների հանգույցների մշակում:

ԼԱԲՈՐԱՏՈՐ ԱՇԽԱՏԱՆՔ (6 ժամ)

- Մշակել մանր հանգույցներ` գոտի, գրպան թերթիկ – 2 ժամ
- Մշակել առաջամասը, եթե առկա են կոկետկաներ, ռելիեֆներ – 2 ժամ
- Մշակել հետևամասը «կայծակ–շղթայով», կոկետկաներով – 2 ժամ

**ՄՈԴՈՒԼԻ ԱՆՎԱՆՈՒՄԸ`
«ՄԵՔԵՆԱՅՈՎ ՀԱԳՈՒՄՏԻ ԿԱՐՄԱՆ ՀՄՏՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ:
ԿԻՍԱՇՐՋԱԶԳԵՄՏՆԵՐ»:**

ԱՐԴՅՈՒՆՔ 3

Կատարել արտադրանքի հիմնական հանգույցների միացում:
Ձևավորել կոճկման տեղամասերը:

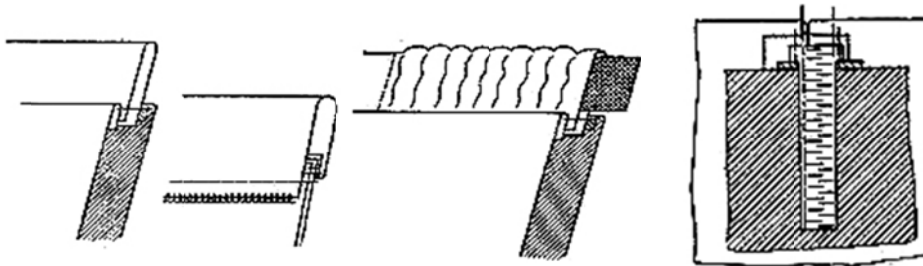
ԴԱՍ 1

ԹԵՄԱ 1

- Առաջամասի մշակում (նշված է արդյունք 1–ում)
- Հետևամասի մշակում (նշված է արդյունք 1–ում)
- Աստառի մշակում

Աստառի մշակում

Առաջամասի սեղմոնների մշակում ըստ նշվածքների (պահպանել կատարման կանոնները)

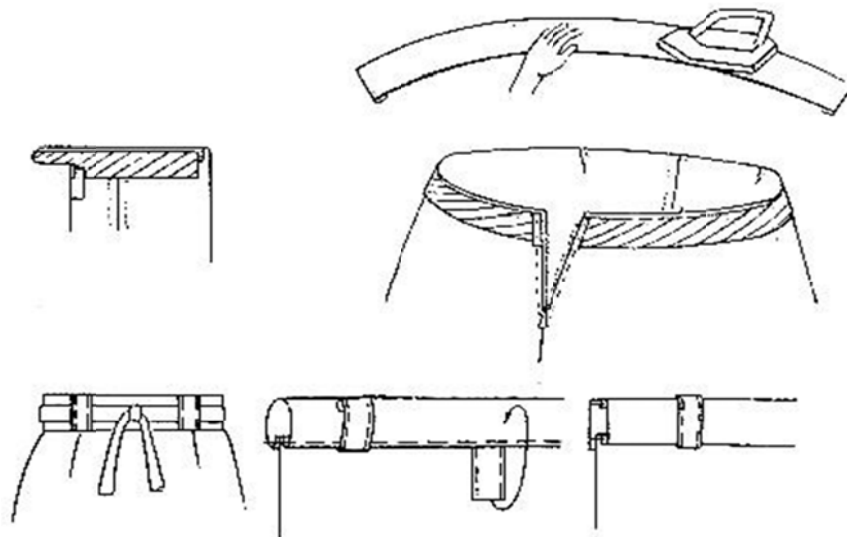


Սեղմոնների արդուկում, ձևավորում
 Ջետևանասի սեղմոնների մշակում
 Կողմնային եզրերի եզրակարում (եզրահավաք կարաշարքով)
 Կողմնային եզրերի միացում՝ 10մմ կարաբաժին (ձախ կողմում թողնել
 «կայծակ-շղթայի» միացման տեղամաս)
 Միացման կարի արդուկում, երկկողմանի ձևավորում
 Փեշի մշակում՝ փակ ծալովի զարդակարով

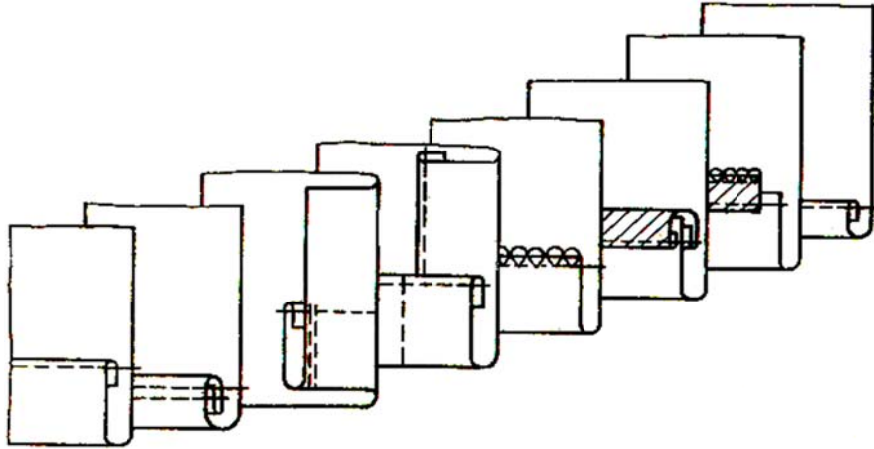
Կիսաշրջագծեստի հավաքում

Առաջամասի կողմնային եզրերի եզրակարում
 Ջետևանասի կողմնային եզրերի եզրակարում
 Աջ կողմնային եզրերի միացում՝ 10մմ
 Ձախ կողմնային եզրերի միացում մինչև «կայծակ-շղթայի» տեղամասը
 Միացման կարերի երկկողմանի արդուկում
 «Կայծակ-շղթայի» տեղադրում ըստ նշվածքի
 Ջարդակարում
 Աստառի համատեղում հետևացուի հետ (սեղմոնների, չրթվածքների շրջանում)
 Ուղղում գոտկագծով, կողմնային եզրերով
 Աստառի ամրացում գոտկագծին եզրից 5մմ հեռավորության վրա
 Ձախ կողմնային եզրով («կայծակ-շղթայի» տեղամաս) զարդակարում
 «կայծակ շղթային» փակ եզրով

Գոտու միացում գոտկագծին մասնագիտական մեքենայով՝ հատուկ հարմարանքով



Կիսաշրջագծեստի փեշի մշակում՝ գաղտնակարի կարաշարքով



**ՄՈԴՈՒԼԻ ԱՆՎԱՆՈՒՄԸ՝
«ՄԵՔԵՆԱՅՈՎ ՋԱԳՈՒՄՏԻ ԿԱՐՄԱՆ ՋՄՏՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐԻ՝
ԿԻՍԱՇՐՋԱԶԳԵՍՏՆԵՐԻ»:**

ԱՐԴՅՈՒՆՔ 3

Կատարել արտադրանքի հիմնական հանգույցների միացում: Ձևավորել կոճկման տեղամասերը:

ԼԱԲՈՐԱՏՈՐ ԱՇԽԱՏԱՆՔ (1 ժամ)

Ըստ ձևվածքի միացնել կիսաշրջագծեստի առանձին կիսամասերը, տեղադրել «կայծակ-շղթան»

Տեղադրել աստառը գոտկագծին

Տեղադրել գոտին գոտկագծին

Մշակել արտադրանքի փեշը

**ՄՈԴՈՒԼԻ ԱՆՎԱՆՈՒՄԸ`
«ՄԵՔԵՆԱՅՈՎ ՀԱԳՈՒՄՏԻ ԿԱՐՄԱՆ ՀՄՏՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ:
ԿԻՍԱՇՐՋԱԶԳԵՍՏՆԵՐ»**

ԱՐԴՅՈՒՆՔ 4

Կատարել արտադրանքի վերջնական հաշվ, հարդարում և որակի ստուգում:

ԴԱՍ 1 (1 ժամ)

ԹԵՄԱ 1

Վերջնական հարդարման պրոցեսներ

Օղակների մշակում
Մաքրում ավելորդ թելերից
Վերջնական հաշվ մշակում
Կոճակների նշում և կարում
Տեսակավորում
Պիտակի ամրացում
Փաթեթավորում

Օղակների մշակում. կիսաշրջագծեստների մոտ, գոտու վրա, մասնագիտական մեքենայով, որն առաջացնում է «աչքով օղակ»:

Մաքրում ավելորդ թելերից, կավճի հետքերից ձեռքի և մեխանիկական խոզանակնով, թելերի կտրում մկրատով:

Վերջնական խոնավաջերմային մշակում` հատուկ մամլիչներով, մանեկեններով, պահպանելով համապատասխան ռեժիմ ըստ գործվածքի հատկությունների: Յուրաքանչյուր տեղամասի արդուկում` համապատասխան բարձիկներով:

Կոճակը կարվում գոտու վրա երկու կամ չորս անցքով` մասնագիտական մեքենայով (կոճկման տեղամասը մշակված է «կայծա շղթայով»):

Որակի ստուգում ըստ կոնֆեկցիոն քարտի, տեխնիկական նկարագրի, նմուշ օրինակի:

Պիտակի ամրացում ըստ ստանդարտի (ժապավենային պիտակ, սովորաբար և այլն):

Փաթեթավորում` ըստ պատվիրատուի:

**ՄՈԴՈՒԼԻ ԱՆՎԱՆՈՒՄԸ`
«ՄԵՔԵՆԱՅՈՎ ՀԱԳՈՒՄՏԻ ԿԱՐՄԱՆ ՀՄՏՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ:
ԿԻՍԱՇՐՋԱԶԳԵՍՏՆԵՐ»**

ԱՐԴՅՈՒՆՔ 4

Կատարել արտադրանքի վերջնական խՋՄ, հարդարում և որակի ստուգում:

ԼԱԲՈՐԱՏՈՐ ԱՇԽԱՏԱՆՔ 2 ժամ

Աշխատանքի կատարման համար անհրաժեշտ սարքավորումներ, գործիքներ և նյութեր

Օղակի մշակման, կոճակի կարման մասնագիտական մեքենա
Արդուկ, արդուկող սեղան
Մկրատ, քանոն, ասեղ, թել
Պատրաստի նմուշներ շրջագգեստ, բլուզոն, վերնաշապիկ

Աշխատանքի բովանդակությունը

Մաքրել արտադրանքը ավելորդ թելերից: Մշակել օղակները ըստ նշված-
քի – 1 ժամ

Ենթարկել վերջնական խոնավաջերմային մշակման: Կարել կոճակները –
1 ժամ

Պահպանել աշխատանքի անվտանգության կանոնները:

«2809 ՀԱԳՈՒՄՏԻ ՊԱՏՐԱՍՏՄԱՆ ՏԵԽՆՈԼՈԳԻԱ»

ՄԱՍՆԱԳԻՏՈՒԹՅՈՒՆ

ՌԻՍՈՒՄՆԱՌՈՒԹՅԱՆ ՆՅՈՒԹ

ՀՊՏ – 17

«ՄԵՔԵՆԱՅՈՎ ՀԱԳՈՒՄՏԻ ԿԱՐՄԱՆ ՀՄՏՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ:

ՏԱԲԱՏՆԵՐ» (18 ժամ)

ՍՈՂՈՒԼԻ ԱՆՎԱՆՈՒՄԸ`

«ՄԵՔԵՆԱՅՈՎ ՀԱԳՈՒՄՏԻ ԿԱՐՄԱՆ ՀՄՏՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ: ՏԱԲԱՏՆԵՐ»

ԱՐԴՅՈՒՆՔ 1

Իմանալ տաբատների կարման գործընթացի տեխնոլոգիական հաջորդականությունը և կանոնները:

ԴԱՍ 1

ԹԵՄԱ 1

Տաբատների կարման տեխնոլոգիական հաջորդականության կազմում: Տաբատների կարման առանձնահատկությունները: Առանձին տեղամասերին և մասնիկներին ներկայացվող պահանջները:

Տաբատները գոտկային արտադրատեսակներ են: Նրանք կարող են հանդես գալ և՛ որպես ինքնուրույն արտադրատեսակ, և՛ կոստյումը լրացնող: Կոստյումային տաբատներ.

- կողմնային և քայլքի գծեր
- հավասարաչափ իջնող փեշ
- կողմնային և հետևամասի գրպաններ

Կոստյումային տաբատները մշակվում են կիսաբրդյա, բրդյա, բամբակյա և այլ գործվածքներից:

Կոճկումը տաբատների մոտ պետք է ապահովի ամուր, կիպ միացում՝ առաջամասի միջին գծում՝ «օղակատակ-կոճակատակի» առկայությամբ օղակ-կոճակի, «կայծակ-շղթայի» օգնությամբ:

Գոտին գոտկագիծը ընդգրկող և ձևավորող մասնիկ է: Ընդգրկման համար կիրառվում են նաև լրացուցիչ գոտիներ, որոնք անցնում են կամրջակների միջոցով:

Փեշը մշակվում է ծալովի կարերով

Ծալման բաժինը.

- բրդյա, ուլիղ անդրավարտիքների մոտ – 30-40մմ

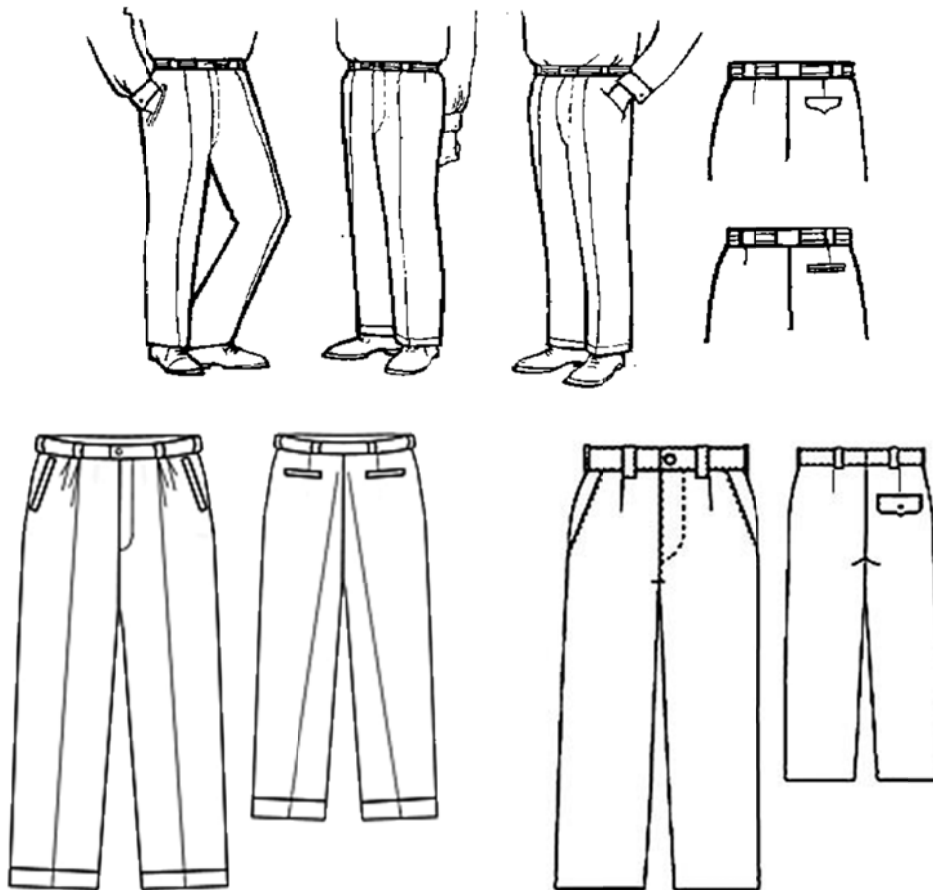
- ջինսե խառնուրդային անդրավարտիքների մոտ – 10-12մմ Ամրացումը կատարվում է.
- բրոյա, կիսաբրոյա գործվածքից տաբատների մոտ՝ գաղտնակարի կարաշարքով՝ նախապես եզրակարված,
- ջինսե, խառնուրդային գործվածքով տաբատների մոտ՝ արտաքին զարդակարով՝ փակ կամ բաց եզրով:

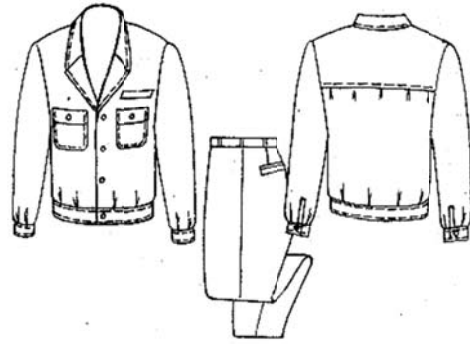
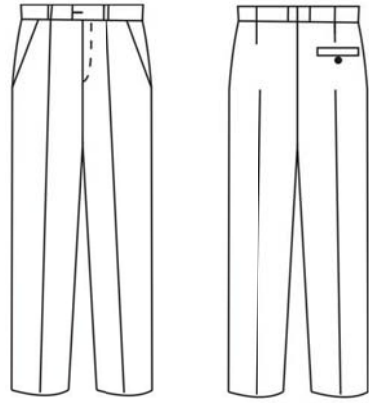
Տաբատի փեշի եզրերը մշակում են նաև եզրահավաք մեքենայով՝ առանց ծալման, չափս հասակին համապատասխան, առանց սահմանափակելու երկարությունը: Բրոյա տաբատների մոտ փեշերին տեղադրվում է բամբակյա երիզ՝ ուռուցիկ ելուստով, մաշակայունություն ապահովելու համար:

Տաբատների մշակման հաջորդականությունը կախված է նրանց.

- մշանակությունից (կոստյումային, ինքնուրույն և այլն)
- կիրառվող գործվածքից (բրոյա, բամբակյա և այլն) կոնստրուկցիայից
- (զոտիով, կոկետկաներով, վրադիր, կտրված գրպաններով):

ՏԱԲԱՏՆԵՐԻ ՏԱՐԱՏԵՍԱԿՆԵՐ







Տղամարդու տաքատ կիսաբրդյա գործվածքից

Արտաքին տեսքի նկարագիրը

Չափս–հասակը – 170 – 100 – 88

ուրվագիծը – ուղիղ

կոճկունը – առաջամասի միջին գծում՝ «կայծակ – շղթայով» և 1 օղակ-կոճակով՝ գոտու վրա

Առաջամասը բաղկացած է զույգ սիմետրիկ կիսամասերից, որոնց վրա մշակված են սիմետրիկ կողմնային գրպաններ՝ թեք մուտքով (մուտքը՝ զարդակարված), գոտկագծում՝ ծալքեր և միջին գծում՝ կոճկման տեղամաս: Հետևանառը նույնպես բաղկացած է զույգ սիմետրիկ կիսամասերից, գոտկագծում տրված են ծալքեր: Աջ կիսամասի վրա մշակված է կտրված գրպան՝ կափույրով և շրջանակով: Գոտկագիծը մշակված է գոտիով, կամրջակներով, գոտկագծի ընդգրկվածությունը ապահովվում է նաև ազատ գոտին, որն անցնում է կամրջակների միջով: Փեշը մշակված է եզրահավաք կարաշարքով:

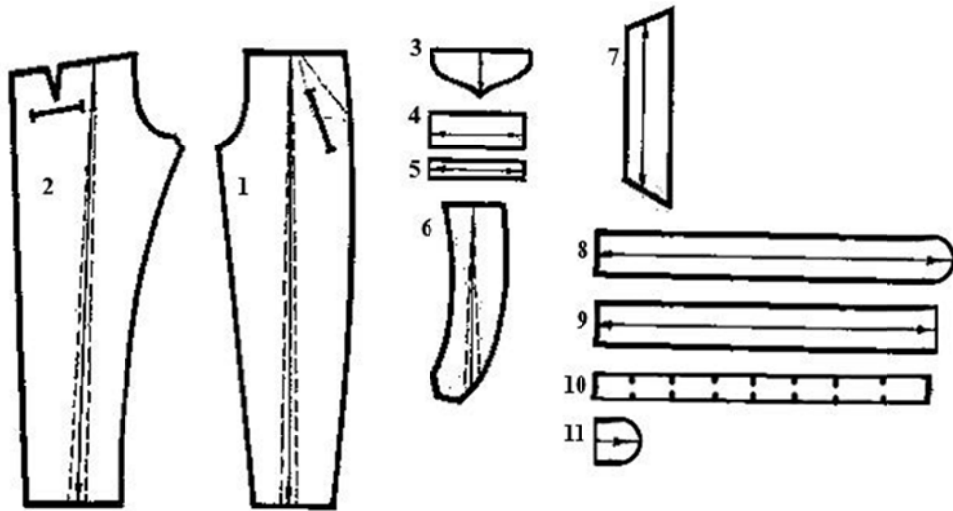
Անդրավարտիքը մշակված է աստառով, որի ամրացումը տաքատին կատարվում է գոտկագծով և կողմնային եզրերով: Աստառի փեշը ազատ է եզրակարված:

Հիմնական մասնիկներն են.

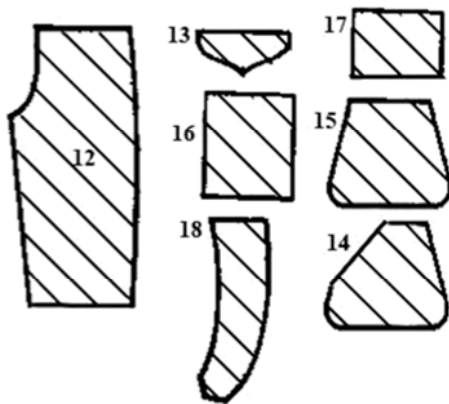
№	Մասնիկների անվանումը	Նկարի №	Մասնիկների քանակը	
			լեկալ	մասնիկ
1. Երեսացու				
1.1	Առաջամասի կիսամաս	1	1	2
1.2	Հիետևամասի կիսամաս	2	1	2
1.3	Վրայի կափույր	3	1	1
1.4	Հետևամասի կտրված գրպանի պողզոր	4	1	1
1.5	Հետևամասի կտրված գրպանի շրջակտոր	5	1	1
1.6	Վրայի կոճակատակ (օտկոսկա)	6	1	1
1.7	Կողմնային գրպանի պողզոր	7	1	2
1.8	Գոտու ձախ կիսամաս	8	1	1
1.9	Գոտու աջ կիսամաս	9	1	1
1.10	Կամրջակ	10	1	8
1.11	Չախ գոտու տակի կիսամաս	11	1	1
2. Աստառացու				
2.1	Առաջամասի կիսամաս	12	1	2
2.2	Տակի կափույր	13	1	1
2.3	Կողմնային գրպանի փոքր գրպանապարկ	14	1	2
2.4	Կողմնային գրպանի մեծ գրպանապարկ	15	1	2
2.5	Հետևամասի կտրված գրպանի մեծ գրպանապարկ	16	1	1
2.6	Հետևամասի կտրված գրպանի փոքր գրպանապարկ	17	1	1
2.7	Տակի կոճակատակ (օտկոսկա)	18	1	1
3. Սոսնձային միջադրվածք				
3.1	Հետևամասի կտրված գրպանի մուտքի միջադրվածք	19	1	1
3.2	Վրայի կափույրի միջադրվածք	20	1	1

3.3	Կողմնային գրպանի մուտքի միջադրվածք	21	1	1
3.4	Գոտու աջ կիսամասի միջադրվածք	22	1	1
3.5	Գոտու ձախ կիսամասի միջադրվածք	23	1	1

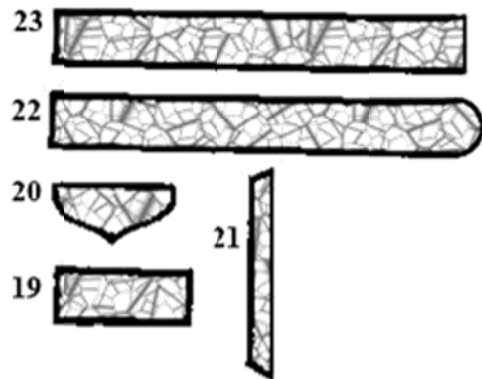
Երեսացու



Աստառացու



Ստանձային միջադրվածք



N	Օպերացիայի բովանդակությունը	Մասնագիտություն	Կարգ	Կարգաթիվ (նմ)	Կարգաթիվի քանակը 10մմ վրա	Մեքենասարքավորումներ, հարմարանքներ (դասը, մակնիշը, թողարկող ձեռնարկությունը)	Օպերացիայի կատարմանը ներկայացվող պահանջներ
1	2	3	4	5	6	7	8
1.	Ստուգել ձևվածքի ճշտությունը	ձ	3	-	-	-	ձևվածքի ճշտությունը ստուգվում է աշխատանքային լեկավների օգնությամբ
1. Նախապատրաստում							
1.1 Աստառի մշակում							
2.	Ենթարկել աստառը խցմ-ի	ա	3	-	-	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	աստառը ենթարկում են խոնավացրմային մշակման (ղեկատիրական) մտնելիության վերջնական ապահովման համար
1.2 Կամրջակների մշակում							
3.	Մշակել կամրջակները	կա	4	-	3-4	MFB – 860	-
4.	Կտրատել կամրջակներն ըստ չափսի	ձ	2	-	-	մկրատ	-
1.3 Կափույրի մշակում							
5.	Տեղադրել սոսնձային միջադրվածք վրայի կափույրին	ա	3	-	-	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	միջադրվածքը տեղադրվում է եզրերից 2 մմ հեռավորությամբ
6.	Կարել տակի կափույրը վրայի կափույրին կողմնային և ազատ եզրով	մ	3	10	4 – 4.5	PFAFF– 1183 – Գերմանիա	մասնիկները տեղադրվում են մեկը մյուսի վրա, հավասարեցվում եզրերը: Աճկույններում կարը կատարվում է ճատեցումով
7.	Չրթել անկյունները շրջել երեսի կողմը, ուղղել	ձ	2	-	-	մկրատ	չրթվածքը տրվում է թեք՝ կարաբաժնից թողնելով 2 մմ
8.	Արդուկել պատրաստի կափույրը	ա	3	-	-	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	արդուկելիս առաջացնում են հավասարաչափ կանթ 1մմ չափով
9.	Զարդակարել կափույրը ազատ եզրերով	մ	4	-	3-4	PFAFF– 1183 – Գերմանիա	զարդակարը կատարվում է եզրից 5 մմ հեռավորությամբ հարդարման և կանթի ամրացման համար
1.4 Գոտու մշակում							
10.	Տեղադրել սոսնձային միջադրվածք վրայի գոտու կիսամասերին	ա	3	-	-	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	E – 5 տիպի սոսնձային միջադրվածքը տեղադրվում է եզրից 2 մմ հեռավորությամբ
11.	Միացնել տակի և վրայի գոտիները ազատ եզրով	մ	3	5-7	3.5-4	PFAFF– 1183 – Գերմանիա	կատարվում է ներկար հավասարեցնելով եզրերը
12.	Արդուկել տակի և վրայի գոտիների միացման կարը	ա	3	-	-	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	արդուկումը կատարել առաջացնելով 2-3 մմ կանթ երեսացուի հաշվին
13.	Մշակել աջ գոտու անկյունը	մ	3	3-5	3.5-4	PFAFF– 1183 – Գերմանիա	-
1.5 Առաջամասի մշակում							
14.	Եզրակարել առաջամասի առանձին կիսամասերը աստառի հետ	մ/մ	3	-	-	Rimoldi– F 27– Իտալիա	աստառի կողմնային եզրերը հավասարեցվում են երեսացուի եզրերի հետ եզրակարվում միասին: Աստառացուի փեշը երեսացուի փեշից վերև է զտնվում 15-20 սմ չափով, քափվող գրծվածքների դեպքում աստառացուի փեշին տրվում է զիզգակաձև կտրվածք կամ մշակվում եզրահավասար կարաշարքով
15.	Միացնել «պողզրը» առաջամասի մեծ գրպանապարկին ըստ նշվածքի	մ	4	-	3.5-4	PFAFF– 1183 – Գերմանիա	միացումը կատարվում է պողզրի եզրի 8մմ ծալաբաժնով (ըստ նշվածքի), արտաքին զարդակարով ծալման գծից 1մմ հեռավորությամբ
16.	Ծալել գրպանի մուտքն ըստ նշվածքի, արդուկել	ա	3	-	-	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	-
17.	Տեղադրել սոսնձային երիզ առաջամասի գրպանի մուտքի գծով	ա	3	-	-	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	սոսնձային երիզը տեղադրվում է մուտքի ծալման գծից 2 մմ հեռավորությամբ
18.	Զարդակարել առաջամասի գրպանի մուտքը	մ	4	-	3.5-4	PFAFF– 1183 – Գերմանիա	զարդակարը տրվում է գրպանի մուտքի ծալման գծից 4-5 մմ հեռավորությամբ
19.	Կարել փոքր գրպանապարկը	մ	4	-	3.5-4	PFAFF– 1183 –	գրպանապարկի միացումը կատարվում

առաջամասին					Գերմանիա	է արտաքին գաղղակարով
20. Միացնել գրպանապարկի կողմնային եզրերը	մ/մ	3	-	-	Rimoldi- F 27- երկու ասեղներով-Իտալիա	գրպանապարկի կիսամասերը համա-տեղվում են մեկը մյուսի վրա, հավասարեցնում եզրերը
21. Ամրակարել գրպանապարկի վերևի եզրը գոտկագծին	մ	3	5-7	3,5-4	PFAFF- 1183 - Գերմանիա	ամրակարից հետո ձևավորվում է առա-ջամասի գրպանի վերևի մուտքը
22. Ամրակարել գրպանի ներքևի մուտքը	մ	3	5-7	3,5-4	PFAFF- 1183 - Գերմանիա	ամրակարից հետո ձևավորվում է առա-ջամասի գրպանի ներքևի մուտքը
23. Կարել «օտկոսկայի» աստառը երեսագուլին ազատ եզրով	մ	3	5-7	4-5	PFAFF- 1183 - Գերմանիա	-
24. Չրթել անկյունները, շրջել աստառը երեսի կողմը և ուղղել	ծ	2	-	-	մկրատ	չրթվածը տրվում է թեք կտրաբաժնից թողնելով 2 մմ
25. Արդուկել «օտկոսկայ» - աստառի միացման կարը	ա	3	-	-	PRO - 170 «Delonghi» - Իտալիա	արդուկումը կատարվում է աստառի կողմից 2 մմ կանթի առաջացումով երե-սագուլի հաշվին
26. Ամրակարել առաջամասի ծալքերն ըստ նշվածքի	մ	3	3-5	3,5-4	PFAFF- 1183 - Գերմանիա	ծալքի ամրացումը կատարվում է գոտ-կագծի եզրին
27. Արդուկել առաջամասի ծալքերը ուղղելով դեպի կողմնային եզրերը	ա	3	-	-	PRO - 170 «Delonghi» - Իտալիա	-
28. Միացնել առաջամասի աստառը գոտկագծին	մ	3	3-5	3,5-4	PFAFF- 1183 - Գերմանիա	-
29. Կարել «կայծակ-շրթայի» մի եզրը «օտկոսկային»	մ	3	3-5	3,5-4	PFAFF- 1183 - Գերմանիա	հավասարեցվում են «կայծակ-շրթա»-ի և «օտկոսկայ»-ի եզրերը
30. Զարդակարել «օտկոսկային» առաջամասին «կայծակ-շրթայի» հետ	մ	4	4	3,5-4	PFAFF- 1183 - Գերմանիա	-
31. Կարել առաջամասի կիսամասերը միջին գծով	մ	3	10	3,5-4	PFAFF- 1183 - Գերմանիա	միջին գծի միացման կարը կատարվում է մինչև «կայծակ-շրթա»-ի տեղադրման եզրը
32. Արդուկել առաջամասի միջին գծի միացման կարը երկկողմանի	ա	3	-	-	PRO - 170 «Delonghi» - Իտալիա	արդուկումը կատարվում է մինչև գոտ-կագիծը ձևավորելով կոճկման տեղա-մասը
33. Կարել «կայծակ-շրթա»-ի երկրորդ եզրը ամբողջական «գուլ ֆիկ»-ին	մ	3	-	3,5-4	PFAFF- 1183 - Գերմանիա	«կայծակ-շրթա»-ն միանում է «գուլ-ֆիկ»-ի եզրին
34. Շրջել «կայծակ-շրթա»-ն «գուլ ֆիկ»-ի վրա, ուղղել	ծ	2	-	-	-	-
35. Զարդակարել միացնելով «գուլ ֆիկ»-ը «կայծակ-շրթա»-ի երկրորդ կիսամասի հետ առաջամասին	մ	4	-	3-4	PFAFF- 1183 - Գերմանիա	զարդակարը տրվում է օժանդակ լեկալի օգնությամբ միաժամանակ ձևավորելով բանտի գիծը (կոճկման տեղամաս)
36. Ամրակարել կոճկման տեղամասի ներքևի եզրը	մ/մ	3	-	-	LK - 1850 - «Juki» - Ճապոնիա	-
37. Ամրացնել կոճկման տեղամասի վերևի եզրը առաջամասի գոտկագծին	մ	3	3-5	3,5-4	PFAFF- 1183 - Գերմանիա	-
1.6 Յետևանասի մշակում						
38. Եզրակարել հետևանասի կիսամասերը	մ/մ	3	-	-	Rimoldi- F 27- երկու ասեղներով-Իտալիա	-
39. Կարել հետևանասի սեղմոնները	մ	3	-	4-5	PFAFF- 1183 - Գերմանիա	սեղմոնները կարվում են ըս նշվածքի կտրաբաժնից հասցնելով 0-ի
40. Արդուկել հետևանասի սեղմոնները	ա	3	-	-	PRO - 170 «Delonghi» - Իտալիա	սեղմոնները արդուկվում են ուղղելով դեպի միջին գիծ
41. Միացնել պողզորը հետևանասի գրպանապարկին	մ	3	10	4-5	PFAFF- 1183 - Գերմանիա	պողզորի եզրը ծալվում է 7 մմ, միանում գրպանապարկին արտաքին գաղղակա-րով ծալման գծից 1 մմ հեռավորու-թյամբ
42. Միացնել շրջակտորը փոքր գրպանապարկին	մ	3	10	4-5	PFAFF- 1183 - Գերմանիա	-
43. Արդուկել շրջակտորի միացման կարը	ա	3	-	-	PRO - 170 «Delonghi» - Իտալիա	-
44. Նշել գրպանի մուտքը հետևանասի աջ կիսամասի վրա	ծ	2	-	-	օժանդակ լեկալ	գրպանի մուտքը նշվում է մեկ հորիզո-նական երկու ուղղահայաց սահմանա-փակող գծերով
45. Միացնել կափույրը և մեծ գրպանապարկը գրպանի մուտքից վերև ըստ նշվածքի	մ	3	7	4-5	PFAFF- 1183 - Գերմանիա	կարը կատարվում է մուտքի գծին զու-գահեռ, անկյուններում տրվում ամրա-կար
46. Միացնել փոքր գրպանապարկը գրպանի մուտքից ճեղք	մ	3	7	4-5	PFAFF- 1183 - Գերմանիա	կարը կատարվում է մուտքի գծին զու-գահեռ, անկյուններում տրվում

								ամրակար
47.	Կտրել հետևանափ գրպանի մուտքը	ձ	3	-	-	մկրատ		կտրվածքը տրվում է մուտքի գծի նշվածով մինչև սահմանափակող ուղղահայաց գիծը թողնելով 1 սմ, որից հետո կտրվածքը շարունակվում է եռանկյունաձև մինչև շրջակտորի և կափուլի միացման ամրակարերը թողնելով 1 մմ
48.	Շրջել գրպանապարկերը դեպի ներս, ուղղել կափուլը և շրջակտորը	ձ	2	-	-	-	-	-
49.	Արդուկել հետևանափ գրպանի մուտքը	ա	3	-	-	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա		-
50.	Ամրակարել եռանկյունաձև չրթվածքները	մ	3	-	-	PFAFF- 1183 – Գերմանիա		եռանկյունաձև չրթվածքները ամրակարվում են գրպանապարկերի և շրջակտորի հետ համատեղ, գրպանի մուտքի մակարդակով ըստ ուղղահայաց կտրվածքի հակառակ կողմից
51.	Միացնել գրպանապարկերի կողմնային եզրերը	մ/մ	3	-	-	Rimoldi– F 27– երկու ասեղներով–Իտալիա		միացումը կատարվում է հավասարեցնելով գրպանապարկի կիսամասերի եզրերը
52.	Ամրացնել մեծ գրպանապարկը հետևանափ գոտկազօին	մ	3	5–7	4–4,5	PFAFF- 1183 – Գերմանիա		-
2. Հավաքում								
53.	Կարել առաջամասը հետևանափին կողմնային եզրով	մ	3	10	4–4,5	PFAFF- 1183 – Գերմանիա		կարը կատարվում է եզրից հավասարաչափ հեռավորության վրա
54.	Արդուկել կողմնային միացման կարը	ա	3	-	-	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա		արդուկել կարաբաժինը ուղղելով երկողմանի
55.	Կարել կամրջակները գոտկազօին	մ	3	3–5	4–4,5	PFAFF- 1183 – Գերմանիա		կամրջակները ամրացվում են գոտկազօի եզրին ըստ նշվածքի
56.	Միացնել վրայի գոտին գոտկազօին	մ	4	10	4–4,5	PFAFF- 1183 – Գերմանիա		կարը կատարվում է համաչափ կարաբաժնով, համապատասխան նստեցումով
57.	Արդուկել գոտու միացման կարը	ա	3	-	-	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա		արդուկել կարաբաժինը ուղղելով դեպի վեր
58.	Միացնել տակի գոտին գոտկազօին	մ/մ	3	-	-	CB – 641 «Juki»– ճապոնիա		տակի գոտու միացումը կատարվում է գաղտնակարի կարաշարքով մինչև միջին գիծը յուրաքանչյուր կողմից թողնելով կարաբաժինը ~1,5 սմ
59.	Միացնել տարափ միջին գիծը և գոտու կիսամասերը համատեղ	մ	3	-	4–4,5	PFAFF- 1183 – Գերմանիա		միացման կարը կատարվում է 2,5 սմ կարաբաժնով թեք գծով մինչև նստատեղի տեղամասը շարունակելով այն 1 սմ կարաբաժնով: Միջին գիծը կարվում է կրկնակի կարաշարքով
60.	Արդուկել միջին գծի և գոտու կիսամասերի միացման կարը	ա	3	-	-	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա համապատասխան բարձիկով		միջին գծի արդուկումը կատարվում է կարաբաժինը ուղղելով երկողմանի
61.	Տակի գոտու եզրերը ամրակարել կարաբաժինների վրա	մ/մ	4	-	-	LK – 1850 «Juki»– ճապոնիա		-
62.	Ուղղել կամրջակները և ամրակարել գոտու վրա	մ/մ	4	-	-	LK – 1850 «Juki»– ճապոնիա		-
63.	Միացնել քայլի եզրերը	մ	3	10	4–4,5	PFAFF- 1183 – Գերմանիա		համատեղել կիսամասերի եզրերը, միացման կարը կատարել համաչափ կարաբաժնով
64.	Արդուկել քայլի միացման կարը	ա	3	-	-	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա		արդուկումը կատարել կարաբաժինը ուղղելով երկողմանի
65.	Եզրակարել անդրավարտիքի փեշը	մ/մ	3	-	-	Rimoldi– F 27–Իտալիա		փեշը թողնելով մ առանց ծալման հաշվի առնելով չափս – հասակի հավելումները, ըստ պատվիրատուի:
3. Հարդարում								
66.	Մաքրել տաքատը ավելորդ թելերից և արտադրական փոշուց	ձ	2	-	-	խոզանակ, մկրատ		-
67.	Նշել օղակի տեղը գոտու վրա	ձ	2	-	-	-		նշումը կատարել օժանդակ լեկալի օգնությամբ կավճով կամ ոչ քիմիական մատիտով
68.	Մշակել օղակ գոտու վրա՝ ըստ նշվածքի	կ,ա	4	-	-	PFAFF- 3119 – Գերմանիա		-
69.	Նշել կոճակի տեղը գոտու վրա	ձ	2	-	-	-		կոճակի տեղը նշվում է ըստ օղակի կավճով կամ ոչ քիմիական մատիտով
70.	Կարել կոճակը գոտու վրա՝ ըստ նշվածքի	կ,ա	3	-	-	PFAFF- 3307 – Գերմանիա		-
71.	Ենթարկել տաքատը վերջնական խցմ - ի	ա	3	-	-	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա		-
72.	Պիտակավորել տաքատը	ձ	3	-	-	-		ապրանքային պիտակը ամրացնել տաքատին ըստ երթուղային թեքիկի և պատվիրատուի պահանջի

ՄՈԴՈՒԼԻ ԱՆՎԱՆՈՒՄԸ

«ՄԵՔԵՆԱՅՈՎ ՉԱԳՈՒՄՏԻ ԿԱՐՄԱՆ ՉՍՏՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ: ՏԱԲԱՏՆԵՐ»

ԱՐԴՅՈՒՆՔ 2

Կատարել տաբատների հանգույցների մշակում:

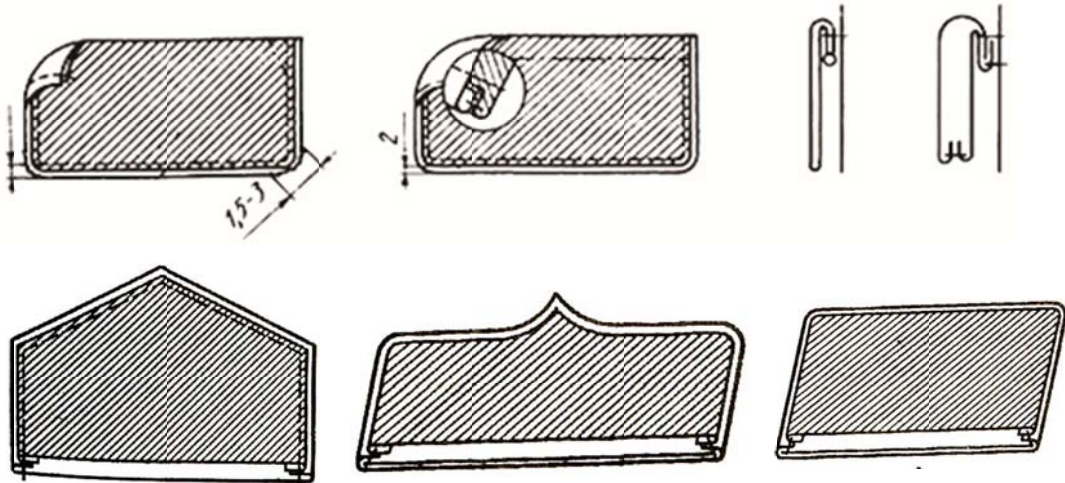
ԴԱՍ 1

ԹԵՄԱ 1

Փոքր մասնիկների և գրպանի մշակում:

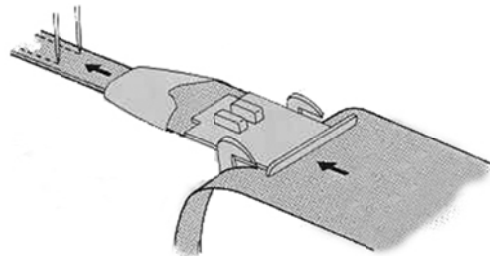
Կափույրի մշակում

1. Սոսնձային միջադրվածքի տեղադրում վրայի կափույրին արդուկի կամ մամլիչի օգնությամբ: (միջադրվածքի հեռավորությունը կափույրի եզրերից՝ 2 – 3մմ):
2. Տակի կափույրի միացում վրայի կափույրին՝ 5 – 7մմ կարաբաժնով (կափույրը աստառացու կտորից):
3. Անկյունների չրթում՝ թողնելով 2 – 3մմ
4. Շրջում երեսի կողմը, ուղղում՝ շաբլոնի (օժանդակ լեկալի) օգնությամբ
5. Արդուկում աստառի կողմից՝ կանթի առաջացում ըստ նմուշի

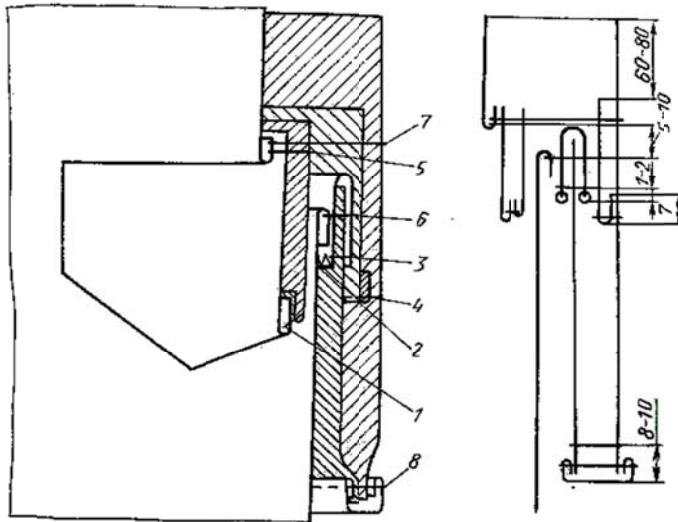


Կամրջակի մշակում

1. Ջարդակարում երկասեղանի կարաչարքով – մասնագիտական մեքենայով հատուկ հարմարանքի օգնությամբ
2. Կտրատում ըստ չափսերի

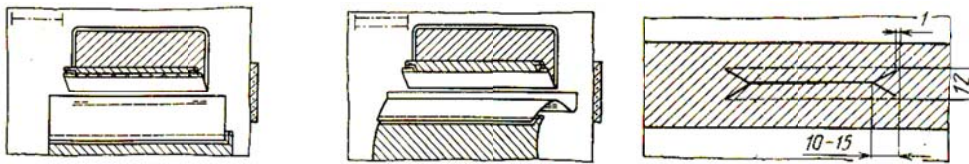


Կտրված գրպան կափույրով տաբատի հետևանափ աջ կիսամասի վրա:
 Գրպանի մշակման հաջորդականությունը և օպերացիաների կատարմանը
 ներկայացվող պահանջները պատկերված են նկարում:



Մշակում ունիվերսալ մեքենայով (հաջորդական մեթոդով)

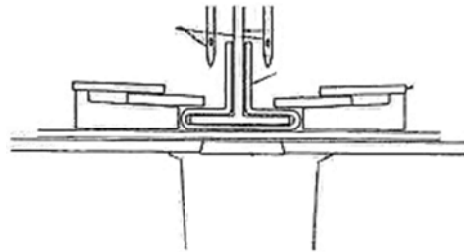
1. Հետևանափ կտրված գրպանի մուտքի նշում՝ օժանդակ լեկալի օգնությամբ (գրպանի մուտքի նշումը կատարվում է արտադրանքի վրա՝ երեսի կողմից):
2. Շրջակտորի ազատ եզրի եզրահավաք
3. Շրջակտորի միացում գրպանապարկին՝ առանց ծալման՝ հեռավորությունը՝ 7 մմ
4. «Պողզորի» միացում մեծ գրպանապարկին փակ եզրով ծալովի կարով, ծալման բաժինը՝ 7 մմ, արտաքին զարդակարը՝ 1 մմ
5. Կափույրի և մեծ գրպանապարկի տեղադրում մուտքից վերև և զարդակարում՝ 7մմ կարաբաժնով:
6. Շրջակտորի տեղադրում գրպանի մուտքից ներքև և զարդակարում, հեռավորությունը եզրից՝ 7 մմ
7. Մուտքի կտրում, անկյունների ձևավորում (եռանկյունաձև չրթվածք):



8. Շրջանակի և գրպանապարկերի շրջում դեպի ներս, ուղղում, ամրակարում՝ եռանկյունաձև չրթվածքի հետ համատեղ, գրպանապարկերի կողմնային եզրերի միացում՝ 7 – 10մմ կարաբաժնով (կրկնակի անգամ ունիվերսալ մեքենայով, կարերի հեռավորությունը 1 մմ, կոմբինացված կարաշարքով (կար, եզրակար) մասնագիտական մեքենայով կամ լրացուցիչ ձևավորում եզրաշերտ գործվածքով ունիվերսալ մեքենայով՝ հատուկ հարմարանքով (մուշտուկ)):

Մշակում կիսավտոմատով (գուգահեռ մեթոդով)

1. Գրպանի մուտքի նշում
2. Շրջակտորի և կափույրի տեղադրում
3. Ջարդակարերի առաջացում երկասեղանի կարաշարքով
4. Մուտքի կտրում, անկյունների ձևավորում առանձին դանակներով
5. Մշակված հանգույցների դասավորում



**ՄՈՂՈՒԼԻ ԱՆՎԱՆՈՒՄԸ`
«ՄԵՔԵՆԱՅՈՎ ՀԱԳՈՒՄՏԻ ԿԱՐՄԱՆ ՀՄՏՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ: ՏԱԲԱՏՆԵՐ»**

ԱՐԴՅՈՒՆՔ 2

Կատարել տաբատների հանգույցների մշակում:

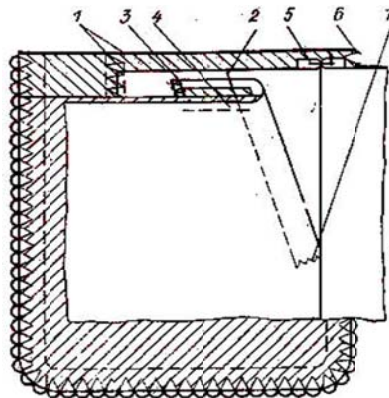
ԴԱՍ 1

ԹԵՄԱ 2

Տաբատի կողմնային գրպանի մշակում առաջամասի միացման կարի մեջ:

Մշակման առանձնահատկությունները. շրջակտորը` ամբողջական առաջամասի հետ

1. «Պողզորի» միացում գրպանապարկին` «պողզորի» ազատ եզրը եզրակարված է:
2. Ամբողջական շրջակտորի ծալում և արդուկում:
 - Սոսնձային երիզի տեղադրում մուտքի գծով, հակառակ կողմից:
 - Փոքր գրպանապարկի տեղադրում շրջակտորի տակ և զարդակարում` հեռավորությունը եզրից` ըստ նմուշի:
3. Ամբողջական շրջակտորի զարդակարում գրպանապարկին` ըստ նմուշի:
4. Գրպանապարկերի առանձին կիսամասերի միացում, եզրերի հավասարեցում գոտկագծի մակարդակով, ամրացում ժամանակավոր կարաշարքով
5. Առաջամասի միացում հետևանասին` կողմնային եզրով` 10մմ կարաբաժնով: Արդուկում, երկկողմանի ձևավորում:
6. Գրպանապարկերի կողմնային եզրերի միացում` 7 – 10մմ կարաբաժնով (կրկնակի անգամ ունիվերսալ մեքենայով, կարերի հեռավորությունը 1 մմ, կոմբինացված կարաշարքով (կար, եզրակար) մասնագիտական մեքենայով կամ լրացուցիչ ձևավորում եզրաշերտ գործվածքով ունիվերսալ մեքենայով` հատուկ հարմարանքով (մուշտուկ)):
7. Ամրակարի առաջացում գրպանի անկյուններում:



**ՄՈԴՈՒԼԻ ԱՆՎԱՆՈՒՄԸ՝
«ՄԵՔԵՆԱՅՈՎ ՀԱԳՈՒՄՏԻ ԿԱՐՄԱՆ ՀՄՏՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ: ՏԱԲԱՏՆԵՐ»**

ԱՐԴՅՈՒՆՔ 2

Կատարել տաբատների հանգույցների մշակում:

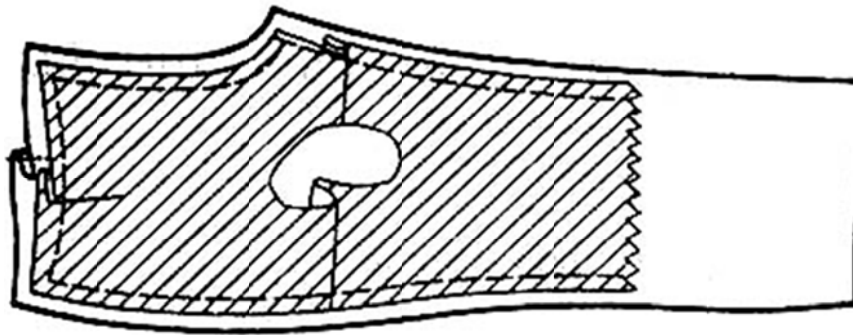
ԴԱՍ 1

ԹԵՄԱ 3

Առաջամասի և հետևամասի մշակում:

Առաջամասի մշակում

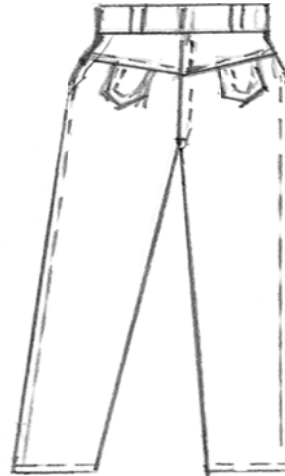
1. Սեղմոնների կամ ծալքերի մշակում՝ խորությունը և դիրքը կախված է արտադրանքի կոնստրուկցիայից,
2. Կողմնային գրպանի մշակում
3. Առաջամասի աստառի խոնավաջերմային մշակում (դեկատիրովկա)
4. Աստառի փեշի մշակում՝ եզրահավաք կարաշարքով, զիգզագ կտրվածքով
5. Աստառի և առաջամասի եզրահավաք՝ միաժամանակ համատեղելով մասնիկների վերևի եզրեր:
6. Քայլքի եզրերը եզրակարվում են ամբողջությամբ, կողմնային եզրերը՝ գրպանի ներքևի չրթվածքից:
7. Աստառի ամրացում գոտկագծով՝ ծալքի առաջացումով՝ 10մմ խորությամբ:
8. Ծնկի մասում նեղացում 8մմ երեսացուի նկարմամբ:



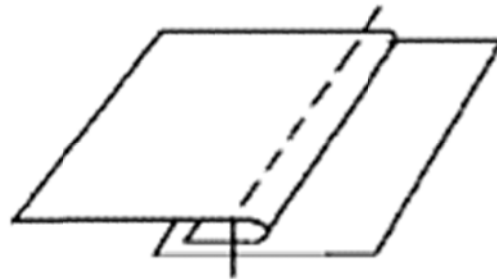
Հետևանասի մշակում

1. Սեղմոնների մշակում
2. Կցորդների միացում քայլքի գծով, եթե այն առկա է (կցորդները միանում են եզրակարից հետո 10մմ կարաբաժնով)
3. Առանձին կիսամասերի եզրահավաք, միաժամանակ ձգում կարի տեղամասերում` 5 – 7մմ չափով
4. Կիսամասերի ձևավորում խոնավաջերմային մշակման միջոցով (մամլիչ կամ արդուկ)
5. Կոկետկայի միացում (ջինսե, խարնուրդային գործվածքների մոտ) ունիվերսալ մեքենայով (նկ.1), երկասեղանի մասնագիտական մեքենայով (կար-փականք-նկ.2), կոմբինացված կարաշաքով:
6. Ջարդակարում երկասեղանի կարաշաքով (միջասեղային հեռավորությունը` 5 մմ):
7. Վրադիր գրպանի տեղադրում հետևանասի կիսամասերին: Ջարդակարում փակ եզրով` երկասեղանի մեքենայով (նկ.3):

Նկ.1 Կոկետկայի միացում



Նկ. 2



**ՄՈԴՈՒԼԻ ԱՆՎԱՆՈՒՄԸ`
«ՄԵՔԵՆԱՅՈՎ ՀԱԳՈՒՄՏԻ ԿԱՐՄԱՆ ՀՄՏՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ: ՏԱԲԱՏՆԵՐ»**

ԱՐԴՅՈՒՆՔ 2

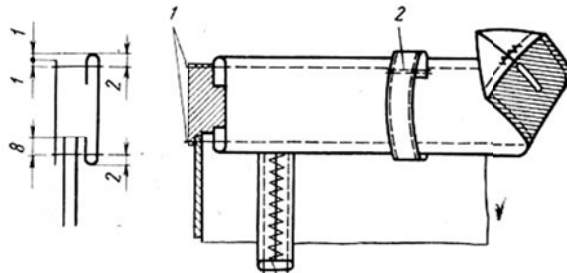
Կատարել տաբատների հանգույցների մշակում:

ԴԱՍ 1

ԹԵՄԱ 4

Տաբատի գոտու մշակում:

Երկասեղանի մասնագիտական մեքենայով հատուկ հարմարանքով (մշակման գուլգահեռ մեքոդ):



- 1. Երկասեղանի կարաշարք՝ Միջասեղային հեռավորությունը՝ 38մմ
- 2. Կամրջակի ամրակարում

Գոտու մշակում հաջորդական մեքոդով (ունիվերսալ մեքենայով)

1. Գոտու միացումը կորսաժային ժապավենին կատարվում է վերևի եզրով՝ ծալելով գոտին հատուկ հարմարանքով, ծալման բաժինը՝ 7մմ (հաջորդ գործողությունները կատարվում են գոտու միացման ժամանակ):

- Մշակումը կատարվում է ունիվերսալ մեքենայով:

2. Գոտու աստառի մշակում:

- Կոշտ միջադրվածքային շերտի տեղադրում աստառի ներսում՝ ըստ նշվածքի (միջադրվածքը ձևված է 45° անկյան տակ, փաթաթված բարակ մետաքսով):

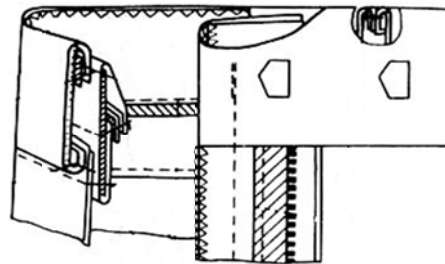
- Ամրացումը կատարվում է խոնավաջերմային մշակման միջոցով:

3. Կոշտ եզրի տեղադրում աստառի միացման կարի վրա՝ երիզի լայնությունը՝ 7մմ:

4. Գոտու եզրերի ծալում աստառի վրա և զարդակարում:

5. Գոտու միացում աստառին վերևի եզրով՝ ծալման բաժինը 7մմ (հատուկ հարմարանքով):

Մնացած գործողությունները կատարվում են գոտու միացման ժամանակ:



**ՄՈԴՈՒԼԻ ԱՆՎԱՆՈՒՄԸ`
«ՄԵՔԵՆԱՅՈՎ ՀԱԳՈՒՄՏԻ ԿԱՐՄԱՆ ՀՄՏՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ: ՏԱԲԱՏՆԵՐ»**

ԱՐԴՅՈՒՆՔ 2

Կատարել տաբատների հանգույցների մշակում:

ԼԱԲՈՐԱՏՈՐ ԱՇԽԱՏԱՆՔ (8 ժամ)

1. Մշակել մանր հանգույցներ` կափույր, կամրջակ, վրադիր, գրպան:
Պահպանել մշակմանը ներկայացվող պահանջները:
2 ժամ
2. Մշակել գոտի հաջորդական մեթոդով: Պահպանել մշակմանը ներկայացվող պահանջները:
2 ժամ
3. Մշակել գրպան հետևամասի աջ կիսամասի վրա: Պահպանել մշակմանը ներկայացվող պահանջները:
2 ժամ
4. Մշակել կողմնային գրպան առաջամասի միացման կարի մեջ: Պահպանել մշակմանը ներկայացվող պահանջները:
2 ժամ

**ՄՈԴՈՒԼԻ ԱՆՎԱՆՈՒՄԸ`
«ՄԵՔԵՆԱՅՈՎ ՀԱԳՈՒՄՏԻ ԿԱՐՄԱՆ ՀՄՏՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ: ՏԱԲԱՏՆԵՐ»**

ԱՐԴՅՈՒՆՔ 3

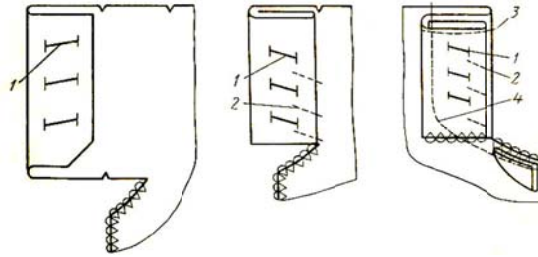
Կատարել արտադրանքի հիմնական հանգույցների միացում: Ձևավորել կոճկման տեղամասերը:

ԴԱՍ 1

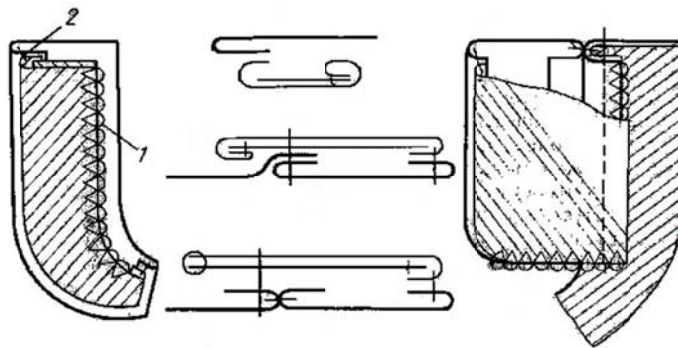
ԹԵՄԱ 1

Առաջամասի կիսամասերի միացում: Կոճկման տեղամասի մշակում`
օղակատակ – կոճակատակով:
Օղակատակը ամբողջական ձախ առաջամասի հետ
Մշակումը պատկերված է հաջորդական փուլերով

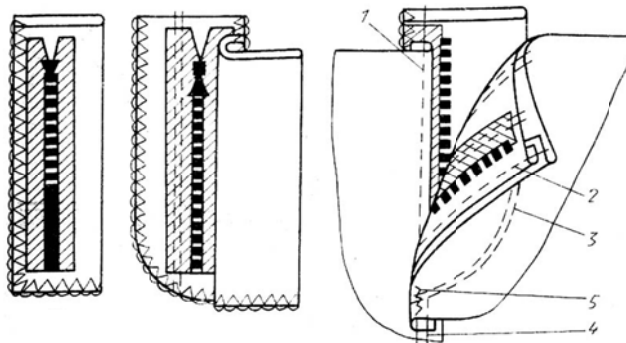
1. Օղակներ
2. Միջօղակային ամրակարեր
3. Օղակատակի ամրացում վերևի եզրով
4. Բանտի գծի ձևավորում



Կոճակատակը աջ կիսամասի վրա՝ կտրված:
 Մշակումը պատկերված է հաջորդական փուլերով:
 Կոճակատակի մշակում



Կոճկման տեղամասը մշակվում է նաև «կայծակ-շղթայով»: Հանգույցը ստացվում է նուրբ, մշակումը՝ արագ:



1. Արտաքին զարդակար «կայծակ-շղթայի» մեկ եզրի ամրացման համար
2. Շրջակտորի միացումը առաջամասին «կայծակ-շղթայի» հետ
3. Բանտի գծի ձևավորում
4. «Կայծակ-շղթայի» ձևավորում
5. Ամրակարի կատարում

**ՄՈԴՈՒԼԻ ԱՆՎԱՆՈՒՄԸ՝
«ՄԵՔԵՆԱՅՈՎ ՀԱԳՈՒՄՏԻ ԿԱՐՄԱՆ ՀՄՏՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ: ՏԱԲԱՏՆԵՐ»**

ԱՐԴՅՈՒՆՔ 3

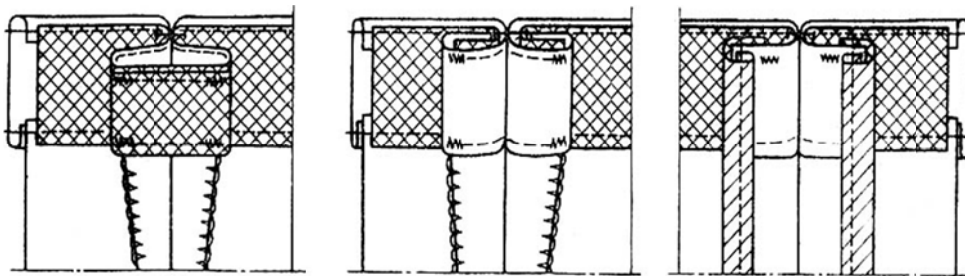
Կատարել արտադրանքի հիմնական հանգույցների միացում: Ձևավորել կոճկման տեղամասերը:

ԴԱՍ 1

ԹԵՄԱ 2

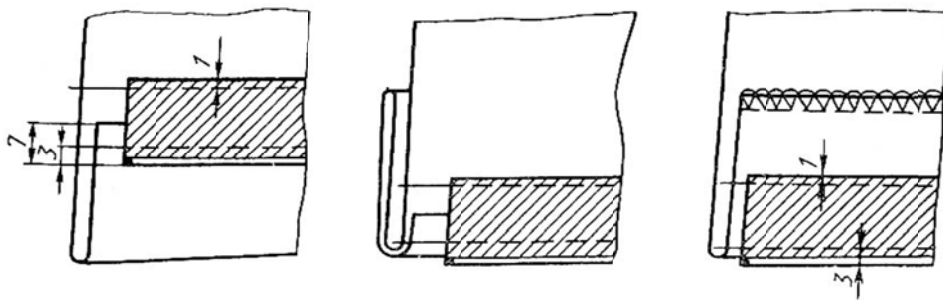
«Գոտու միացում գոտկագծին» գործընթացի մշակման հաջորդականությունը:

1. Առաջամասի միացում հետևամասին կողմնային եզրով՝ 10մմ կարաբաժնով
2. Երկկողմանի արդուկում
3. Կամրջակի տեղադրում գոտկագծի առանձին տեղամասերին
4. Հետևամասի գրպանի ամրացում գոտկագծին՝ 5մմ կարաբաժնով
5. Գոտու եզրերի ծալում և միացում գոտկագծին.
 - կորսաժային ժապավենով, երկասեղանի մեքենայով
 - աստառով ունիվերսալ մեքենայով



6. Քայլքի գծի միացում
 - չրթվածքների համատեղում
 - կարի կատարում 10մմ կարաբաժնով
 - արդուկում ձևավորում երկկողմանի (արդուկով կամ մամլիչով՝ համապատասխան ռեժիմով)
7. Միջին գծի միացում՝ կարը կատարել լրացուցիչ կարաբաժնով:
 - կրկնակի կարաշարքով
 - երկասեղանի մեքենայով (միջասեղային հեռավորությունը՝ 1մմ)
8. Եզրերի կանթավորում
 - արդուկում
 - ձևավորում երկկողմանի
 - ամրակարում
9. Կոճկման տեղամասի ամրակարում

10. Կամրջակների ամրակարում գոտու վրա
11. Կոճկման տեղամասի ձևավորում գոտու վրա
12. Փեշի մշակում
 - կիսամասերի տեղադրում մեկը մյուսի վրա
 - կողմնային և քայլքի գծերով ստուգում
 - հավասարեցում գոտկագծով
 - աջ և ձախ կիսամասերի երկարության ստուգում
 - երիզի տեղադրում փեշին (մաշակայունության ապահովման համար, բրդյա տաբատների մոտ)
 - փեշի ծալում ըստ նշվածքի
 - գաղտնակարում մասնագիտական մեքենայով
 - կախված նմուշից՝ ծալովի բաց և փակ եզրով՝ արտաքին զարդակարով



ՄՈԴՈՒԼԻ ԱՆՎԱՆՈՒՄԸ՝

«ՄԵՔԵՆԱՅՈՎ ՀԱԳՈՒՄՏԻ ԿԱՐՄԱՆ ՀՍՏՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ: ՏԱԲԱՏՆԵՐ»

ԱՐԴՅՈՒՆՔ 3

Կատարել արտադրանքի հիմնական հանգույցների միացում: Ձևավորել կոճկման տեղամասերը:

ԼԱԲՈՐԱՏՈՐ ԱՇԽԱՏԱՆՔ (2 ժամ)

1. Առաջամասի կոճկման տեղամասի մշակում:
2. Տաբատի կիսամասերի միացում կողմնային և քայլքի եզրերով:
3. Գոտու տեղադրում գոտկագծին:

ՄՈԴՈՒԼԻ ԱՆՎԱՆՈՒՄԸ՝

«ՄԵՔԵՆԱՅՈՎ ՀԱԳՈՒՄՏԻ ԿԱՐՄԱՆ ՀՄՏՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ: ՏԱԲԱՏՆԵՐ»

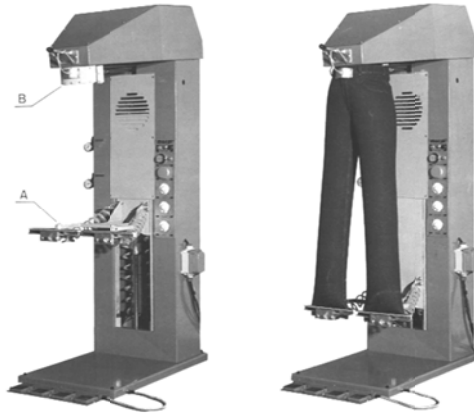
ԱՐԴՅՈՒՆՔ 4

Կատարել արտադրանքի վերջնական խՁՄ, հարդարում և որակի ստուգում:

ԼԱԲՈՐԱՏՈՐ ԱՇԽԱՏԱՆՔ (2 ժամ)

Վերջնական հարդարման պրոցեսներ

1. Օղակների նշում և մշակում
2. Մաքրում ավելորդ թելերից
3. Վերջնական խՁՄ մշակում
4. Կոճակների նշում և կարում
5. Տեսակավորում
6. Պիտակի ամրացում
7. Փաթեթավորում



Օղակների մշակում. տաբատների մոտ, գոտու վրա, մասնագիտական մեքենայով, որն առաջացնում է «աչքով օղակ»:

1. Մաքրում ավելորդ թելերից, կավճի հետքերից ձեռքի և մեխանիկական խոզանակով, թելերի կտրում մկրատով:
2. Վերջնական խոնավաջերմային մշակում արդուկով (համապատասխան բարձիկներով) կամ հատուկ մամլիչներով, մանեկեններով, պահպանելով համապատասխան ռեժիմ՝ ըստ գործվածքի հատկությունների:
3. Կոճակի կարում գոտու վրա երկու կամ չորս անցքով՝ մասնագիտական մեքենայով (կոճկման տեղամասը մշակված է «կայծա շղթայով»):
4. Որակի ստուգում ըստ կոնֆեկցիոն քարտի, տեխնիկական նկարագրի, նմուշ օրինակի:
5. Պիտակի ամրացում ըստ երթուղային թերթիկի և պատվիրատուի պահանջի:
6. Փաթեթավորում ըստ երթուղային թերթիկի և պատվիրատուի պահանջի :

**«2809 ՀԱԳՈՒՄՏԻ ՊԱՏՐԱՍՏՄԱՆ ՏԵԽՆՈԼՈԳԻԱ»
ՄԱՍՆԱԳԻՏՈՒԹՅՈՒՆ**

ՈՒՄՈՒՄՆԱՌՈՒԹՅԱՆ ՆՅՈՒԹ

ՀՊՏ -24

**ՄՈԴՈՒԼԻ ԱՆՎԱՆՈՒՄԸ «ՄԵՔԵՆԱՅՈՎ ՀԱԳՈՒՄՏԻ ԿԱՐՄԱՆ
ՀՍՏՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ: ՎԵՐԱՐԿՈՒՆԵՐ ԵՎ ՊԻՋԱԿՆԵՐ» (60 ժամ)**

ԱՐԴՅՈՒՆՔ 1

Իմանալ վերարկուի և պիջակի կարման գործնթացի տեխնոլոգիական հաջորդականությունը և կանոնները:

ԴԱՍ 1

ԹԵՄԱ 1

Տղամարդու վերարկուների տեսականին:

Տղամարդու վերարկուի տեսականու մեջ մտնում են ձմեռային և միջսեզոնային վերարկուներ, կիսավերարկուներ: Վերարկուները կարող են լինել ընդգրկող, կիսաընդգրկող և ուղիղ ուրվագծերի:





Կոճկունը կատարվում է մինչև արտադրանքի փեշը՝ օղակ-կոճակով, կայծակ-շղթայով և այլն: Կոճկունը կարող է լինել կենտրոնական կամ համատեղված՝ միալանջ կամ երկլանջ:

Վերարկուի թիկունքը կարող է լինել ամբողջական կամ կարովի՝ ներքևի մասում շլիցայով, ծալքով, ախլակով կամ գոտիով:

Թևերը հիմնականում կարովի և ռեզլան: Կարովի թևերը՝ երկկարանի. տակի թև, վրայի թև:

Գրպանները կտրված կամ վրադիր, ձևավորված կափույրով, լիստիկով, շրջանակով:

Օձիքը փռված կամ կանգնակ օձիք: Ձմեռային վերարկուների մոտ օձիքը կարող է լինել մորթիով կարված կամ հանովի:

Աստառը որպես կանոն՝ կարված արտադրանքի փեշին:

Վերարկուի երկարությունը կախված է նորաձևության ուղղությունից:





ՄՈԴՈՒԼԻ ԱՆՎԱՆՈՒՄԸ
«ՄԵՔԵՆԱՅՈՎ ՀԱԳՈՒՄՏԻ ԿԱՐՄԱՆ ՀՍՏՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐԻ ՎԵՐԱՐԿՈՒՆԵՐ ԵՎ ՊԻՋԱԿՆԵՐ»

ԱՐԴՅՈՒՆՔ 1

Իմանալ վերարկուի և պիջակի կարման գործնթացի տեխնոլոգիական հաջորդականությունը և կանոնները:

ԴԱՍ 1

ԹԵՄԱ 2

Վերարկուի արտաքին տեսքի նկարագիր: Մասնիկների անվանումը:

Կիսաբրդյա գործվածքից (դրապ) տղամարդու միջսեզոնային վերարկու:

Վերարկուի արտաքին տեսքի նկարագիրը

Չափս – հասակը – 170 – 100 – 80

Ուրվագիծը – ուղիղ

Ծածկույթը – ներկարված երկկարանի թևերով

Կոճկումը կենտրոնական է, միալանջ՝ 3 օղակ-կոճակով:

Օձիքը և դարձածալը փռված են:

Առաջամասը ձևավորված է սեղմոններով և կողմնային կտրված գրպաններով, որոնց մուտքը մշակված է կափույրով:

Թիկունքը միջին գծով կարված է, ներքևի մասը ձևավորված է շլիցայով: Թևերը երկկարանի են, ձևավորված «ախլակով», որը թևին ամրանում է 1 կոճակով: Վերարկուն աստառով է, աստառի փեշը կարված է երեսացուին:

Վերարկուի օձիքը, կափույրը, լանջի եզրը և փեշը զարդակարված են եզրից 10մմ հեռավորության վրա, աջ շլիցայի եզրը զարդակարված է եզրից 1-2մմ հեռավորության վրա: Աստառի առաջամասի վրա մշակված է ներքին գրպան՝ մուտքը ձևավորված շրջակտորով՝ աստառացու գործվածքից: Լանջատակի ներքին եզրը մշակված է եզրաշերտի կտորով՝ աստառացու գործվածքից, եզրաշերտի պատրաստի լայնությունը՝ 7մմ:

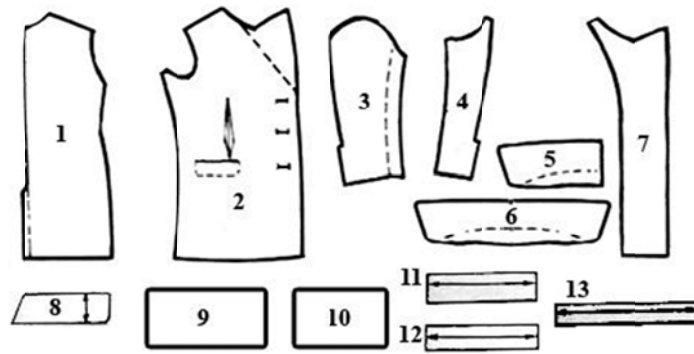


ԱՐՏԱԴՐԱՆՔԻ ՀԻՄՆԱԿԱՆ ՄԱՍՆԻԿՆԵՐԸ

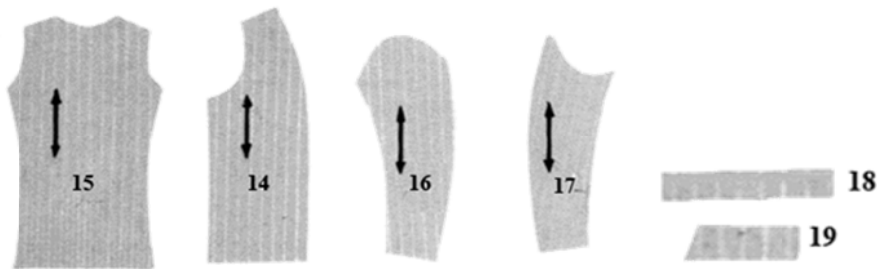
№	Մասնիկների անվանումը	Նկարի №	Մասնիկների քանակը	
			լեկալ	մասնիկ
1. Երեսացու				
1.1	Թիկնամասի կիսամաս	1	1	2
1.2	Առաջամասի կիսամաս	2	1	2
1.3	Վրայի թև	3	1	2
1.4	Տակի թև	4	1	2
1.5	Տակի օձիք	5	1	2
1.6	Վրայի օձիք	6	1	1
1.7	Լանջատակ	7	1	2
1.8	Վրայի կափույր	8	1	2
1.9	Առաջամասի կտրված գրպանի պողգոր	9	1	2
1.10	Ներքին գրպանի պողգոր	10	1	1
1.11	Առաջամասի կտրված գրպանի շրջակտոր	11	1	2
1.12	Ներքին գրպանի շրջակտոր	12	1	1
1.13	Վրայի ախլակ	13	1	2
2. Աստառ				
2.1	Առաջամասի կիսամաս	14	1	2
2.2	Թիկնամաս	15	1	1
2.3	Վրայի թև	16	1	2
2.4	Տակի թև	17	1	2
2.5	Տակի ախլակ	18	1	1
2.6	Տակի կափույր	19	1	2
3. Գրպանապարկ				
3.1	Առաջամասի կտրված գրպանի մեծ գրպանապարկ	20	1	2
3.2	Առաջամասի կտրված գրպանի փոքր գրպանապարկ	21	1	2
3.3	Ներքին գրպանի մեծ գրպանապարկ	22	1	1
3.4	Ներքին գրպանի փոքր գրպանապարկ	23	1	1

4. Սունձային միջադրվածք				
4.1	Տակի օձիք	24	1	2
4.2	Լանջատակ	25	1	2
4.3	Տակի կափույր	26	1	2
4.4	Տակի ախլակ	27	1	2

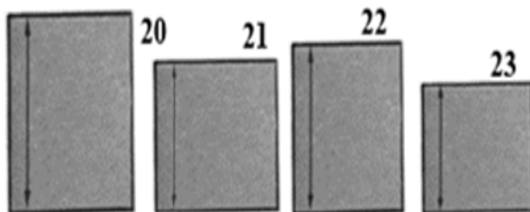
Երեսացու



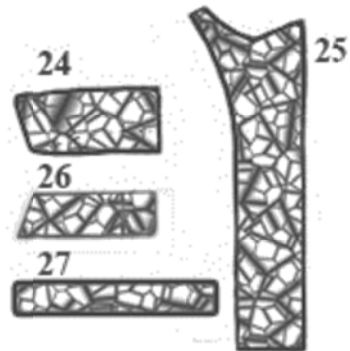
Աստառ



Գրպանապարկ



Սունձային միջադրվածք



ՄՈԴՈՒԼԻ ԱՆՎԱՆՈՒՄ

«ՄԵՔԵՆԱՅՈՎ ՀԱԳՈՒՄՏԻ ԿԱՐՄԱՆ ՀՄՏՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐԻ ՎԵՐԱՐԿՈՒՆԵՐ ԵՎ ԴԻՋԱԿՆԵՐ»

ԱՐԴՅՈՒՆՔ 1

Իմանալ վերարկուի և պիջակի կարման գործնթացի տեխնոլոգիական հաջորդականությունը և կանոնները:

ԴԱՍ 1

ԹԵՄԱ 3

Վերարկուի կարման գործնթացի տեխնոլոգիական հաջորդականությունը և կանոնները

Կիսաթրոյա գործվածքից տղամարդու վերարկուի մշակման տեխնոլոգիական հաջորդականությունը

№:	Օպերացիայի բովանդակությունը	Սառնագիտություն	Կարգ	Կարգաթիվ (նմ)	Կարգաթիվի բանակը 10նմ վրա	Մեքենասարքավորումներ, հարմարանքներ (դասը, մակ-միջը, թողարկող ձեռնարկ-թյունը)	Օպերացիայի կատարմանը ներկայացվող պահանջներ
1	2	3	4	5	6	7	8
1.	Ստուգել ձևվածքի ճշտությունը	ձ	3	-	-	-	ձևվածքի ճշտությունը ստուգվում է աշխատանքային լեկալների օգնությամբ
1. Նախապատրաստում							
1.1 Կափույրի մշակում							
2.	Կրկնօրինակել վրայի կափույրը ստանձային միջադրվածքով	մամլ	4	-	-	OSHIMA OP – 900	ստանձային միջադրվածքը տեղադրվում է եզրերից 1 – 2 մմ հեռավորության վրա
3.	Կարել տակի կափույրը վրայի կափույրին	մ	3	5 – 7	4 – 5	PFAFF – 1183 – Գերմանիա	տեղադրվում են կափույրի կիսամասերը մեկը մյուսի վրա, հավասարեցվում եզրերը, անկյուններում կարը կատարվում է նստեցումով
4.	Չորել անկյունները, շրջել կափույրը երեսի կողմը ուղիղ	ձ	2	-	-	մկրատ	չրթվածքը տրվում է կափույրի անկյուններով թեթևությամբ կարարածմից թողնելով 2 մմ
5.	Արդուկել կափույրը	ա	3	-	-	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	կափույրը հագցվում է սովորաբար շարունի (օժանդակ լեկալ) վրա, արդուկումը կատարվում է տակի կափույրի կողմից երեսացուի հաշվին 1– 2 մմ հավասարաչափ կանթի առաջաշումով
6.	Ջարդակարել կափույրը	մ	4	-	3 – 3,5	PFAFF – 1183 – Գերմանիա	զարդակարը կատարվում է եզրից հավասարաչափ ըստ նմուշի
7.	Գծանշել կարարածին կափույրի վրա	ձ	2	-	-	օժանդակ լեկալ	գծանշումը կատարվում է տակի կափույրի կողմից
1.2 Ախլակի մշակում							
8.	Կրկնօրինակել վրայի ախլակը ստանձային միջադրվածքով	մամլ	4	-	-	OSHIMA OP – 900	ստանձային միջադրվածքը տեղադրվում է եզրերից 1 – 2 մմ հեռավորության վրա

9.	Կարել տակի ախլակը վրայի ախլակին	մ	3	5 – 7	4 – 5	PFAFF – 1183 – Գերմանիա	տեղադրվում են ախլակի կիսամասերը մեկը մյուսի վրա, հավասարացվում եզրերը անկյուններում կարը կատարվում է մատչելի
10.	Չրթել անկյունները, շրջել ախլակը երեսի կողմը ուղղել	ծ	2	–	–	մկրատ	չրթվածը տրվում է ախլակի անկյուններով թեքությամբ կարաբաժնից թողնելով 2 մմ
11.	Արդուկել պատրաստի ախլակը	ա	3	–	–	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	արդուկումը կատարվում է տակի ախլակի կողմից երեսացուի հաշվին 1–2 մմ հավասարաչափ կանթի առաջացումով
12.	Զարդակարել ախլակը	մ	4	–	–	PFAFF – 1183 – Գերմանիա	զարդաչարը կատարվում է մասնիկի եզրից 5 մմ հեռավորությամբ վրա
1.3 Օձիքի մշակում							
13.	Տեղադրել սոսնձային միջադրվածք տակի օձիքի կիսամասերին	մամլ	4	–	–	OSHIMA OP – 900	սոսնձային շերտը երեսացուի հետ կրկնօրոնակվում է ամբողջ մակերեսով
14.	Կարել տակի օձիքի կիսամասերը միջին գծով	մ	3	7 – 10	4 – 5	PFAFF – 1183 – Գերմանիա	–
15.	Արդուկել տակի օձիքի կիսամասերի միացմանկարը	ա	3	–	–	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	արդուկումը կատարվում է մոնչև տեղամասի լրիվ մատչումը
16.	Կարել տակի օձիքը վրայի օձիքին կողմնային և փուլածքի գծով	մ	3	5 – 7	4 – 5	PFAFF – 1183 – Գերմանիա	կարը կատարվում է տակի օձիքի կողմից ըստ չրթվածքների պահպանելով անկյունների մատչումները
17.	Չրթել անկյունները, շրջել օձիքը երեսի կողմը ուղղել	ծ	2	–	–	մկրատ	չրթվածը տրվում է անկյուններով թեք կարաբաժնից թողնելով 2 – 3 մմ
18.	Արդուկել պատրաստի օձիքը	ա	3	–	–	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	արդուկումը կատարվում է տակի օձիքի կողմից կանթի հավասարաչափ առաջացումով վրայի օձիքի հաշվին
19.	Զարդակարել օձիքը	մ	4	4 – 5	3 – 4	PFAFF – 1183 – Գերմանիա	զարդաչարը տրվում է հարդարման և կանթի լրացուցիչ ամրացման համար
1.4 Թևի մշակում							
20.	Կարել տակի թևը վրայի թևին առաջամասի եզրով	մ	3	10	4 – 5	PFAFF – 1183 – Գերմանիա	կարը կատարվում է վրայի թևի կողմից հավասարեցնելով եզրերը
1.5 Առաջամասի մշակում							
21.	Արդուկել թևի կիսամասերի միացման կարը	մամլ	4	–	–	CS – 394 KE PANNONIA – Վենգրիա և PRO – 170 «Deonghi» – Իտալիա	համատեղելով չրթվածքները կարը մամլվում է համապատասխան բարձիկներով, կարերի բացումը կատարվում է արդուկով
22.	Տեղադրել սոսնձային շերտ թևի ներքևի եզրին	մամլ	4	–	–	CS – 394 KE PANNONIA – Վենգրիա	սոսնձային շերտը տեղադրվում է ծալման գծից 1 – 2 մմ հեռավորության վրա
23.	Կարել թևի արմնկային կարը միաժամանակ տեղադրելով ախլակը ըստ նշվածքի	մ	3	10	4 – 5	PFAFF – 1183 – Գերմանիա	կարը կատարվում է տակի թևի կողմից հավասարեցնելով եզրերը համատեղելով չրթվածքները
24.	Արդուկել թևի արմնկային կարը	մամլ	4	–	–	CS – 394 KE PANNONIA – Վենգրիա և PRO – 170 «Deonghi» – Իտալիա	կարը մամլվում է համապատասխան բարձիկներով, կարերի բացումը կատարվում է արդուկով
25.	Շրջել թևը երեսի կողմը, ուղղել	ծ	2	–	–	–	–
26.	Կարել կոճակը ախլակին	կ.ա	3	–	–	PFAFF – 3107 – Գերմանիա	–
1.5 Առաջամասի մշակում							
27.	Տեղադրել սոսնձային երիզ վզատեղի և թևատեղի եզրերին	ա	3	–	–	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	սոսնձային երիզը տեղադրվում է մասնիկների եզրերից 5 մմ հեռավորության վրա
28.	Նշել դարձածալի ծալման գիծը	ծ	3	–	–	կավիճ, օժանդակ լեւալ	կավճագծումը կատարվում է դարձածալի հակառակ կողմից
29.	Տեղադրել սոսնձային միջադրվածք դարձածալի ծալման գծով	ա	3	–	–	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	սոսնձային երիզն ամրացվում է համատեղելով եզրը կավճագծի հետ
30.	Կրկնօրոնակել առաջամասը սոսնձային միջադրվածքով	մամլ	4	–	–	OSHIMA OP – 900	միջադրվածքը տեղադրվում է մասնիկի ամբողջ մակերեսով
31.	Կարել առաջամասի կտրված սեղմոնների եզրերը	մ	3	7 – 10	4 – 5	PFAFF – 1183 – Գերմանիա	սեղմոնները կարվում են հավասարեցնելով եզրերը
32.	Արդուկել ձևավորելով սեղմոնները	մամլ	4	–	–	CS – 394 KE PANNONIA – Վենգրիա	մամլումը կատարվում է երկկողմանի, միաժամանակ զույգ առաջամասերի վրա համապատասխան բարձիկների

							օգնությամբ, սեղմոնների ծայրերին 10 – 15 մմ երկարությամբ տեղադրվում է ֆլիզելին – սոսնձային շերտ
33.	Միացնել «պողզոր» մեծ գրպանապարկին	մ	4	7 – 10	4 – 5	PFAFF – 1183 – Գերմանիա	«պողզորի» միացումը կատարվում է փակ եզրով ծայրան բաժինը 7 – 10 մմ, արտաքին զարդակարով ծայրան գծից 1 մմ
34.	Կարել շրջակտորը փոքր գրպանապարկին	մ	3	7 – 10	4 – 5	PFAFF – 1183 – Գերմանիա	միացումը կատարվում է հավասարեցնելով գրպանապարկի և շրջակտորի եզրերը
35.	Արդուկել շրջակտորի միացման կարը երկկողմանի	ա	3	–	–	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	–
36.	Նշել գրպանի մուտքը առաջամասի կիսամասերի վրա	ծ	3	–	–	կավիճ, օժանդակ լեկալ	գրպանի մուտքը նշվում է 1 հորիզոնական, 2 սահմանափակող ուղղահայացներով երեսի կողմից
37.	Կարել կափույրը և շրջակտորը գրպանի մուտքին	կ.ա	4	5 – 7	4 – 5	DURKOPP – 716– Գերմանիա	կարը կատարվում է զուգահեռ զարդակներով, միաժամանակ կատարվում է մուտքի կտրում զույգ դասակների օգնությամբ և եզրերի ձևավորում
38.	Ուղղել կափույրը, գրպանապարկերը շրջել դեպի ներս և արդուկել գրպանի մուտքը	ա	3	–	–	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	–
39.	Կարել փոքր գրպանապարկը մեծ գրպանապարկին	մ	3	1 – 2	4 – 5	PFAFF – 1183 – Գերմանիա	կարը կատարվում է կափույրի միացման կարից 2 մմ հեռավորությամբ
40.	Ջարդակարել շրջակտորի եզրը	մ	4	–	–	PFAFF – 1183 – Գերմանիա	զարդակարը տրվում է երեսի կողմից շրջանակի ամրացման համար
41.	Ամրակարել եռանկյունաձև չրքվածքները	մ	3	–	4 – 5	PFAFF – 1183 – Գերմանիա	ամրակարը տրվում է գրպանի մուտքի մակարդակով, չրքվածքի եզրով գրպանապարկերի հետ հաստեղ
42.	Միացնել գրպանապարկերի կողմնային եզրերը	մ	3	10	4 – 5	PFAFF – 1183 – Գերմանիա	հավասարեցվում են գրպանապարկի կողմնային եզրերը, կարը կատարվում է եզրերից հավասարաչափ հեռավորության վրա կրկնակի կարաշարքով 1 մմ հեռավորությամբ

1.6 Թիկնամասի մշակում							
43.	Տեղադրել սոսնձային երիզ քիլունկի, վզատեղի և թևատեղի եզրերին	ա	3	–	–	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	երիզը տեղադրվում է եզրերից 4 – 5 մմ հեռավորությամբ
44.	Նշել շլիցայի ծայրան գիծը և անկյունները	ծ	3	–	–	կավիճ, օժանդակ լեկալ	ծայրան գիծը նշվում է երեսի կողմից, անկյունների կարման գիծը հակառակ կողմից
45.	Տեղադրել սոսնձային շերտ շլիցայի կիսամասերին ըստ նշվածքի	ձամլ	4	–	–	OSHIMA OP – 900	շլիցայի ծայր կիսամասի ծայրան գիծն անցնում է քիլունքի միջին շերտով
46.	Ամրացնել շլիցայի կիսամասերը լրացուցիչ երիզի օգնությամբ	ա	3	–	–	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	շլիցայի աջ կիսամասի ծայրան գիծն անցնում է եզրից 15 մմ հեռավորությամբ
47.	Կարել քիլունքի Վիջին գիծը	մ	3	10	4 – 5	PFAFF – 1183 – Գերմանիա	միացման կարն սկսվում է քիլունքի աջ կիսամասի վզատեղի փորվածքից հավասարաչափ մինչև շլիցայի աջ եզրը
48.	Չրքել աջ կիսամասի զագաքից	ծ	3	–	–	մկրատ	չրքվածքը տրվում է աջ կիսամասի զագաքից 10 մմ հեռավորության վրա թեթևությամբ, կարաբաժնից թողնելով 2 – 3 մմ
49.	Արդուկել միջին գիծը, ձևավորել շլիցայի տեղամասը	ձամլ	4	–	–	CS – 394 KE PANNONIA – Վեներիա	միջին գիծը մասվում է երկկողմանի, շլիցան միակողմանի համատեղ
50.	Կարել քիլունքի աջ կիսամասի ներքևի անկյունը	մ	3	7 – 10	4 – 5	PFAFF – 1183 – Գերմանիա	աջ կիսամասի փեշի եզրը ծվվում է ըստ նշվածքի երեսը դեպի ներս, անկյունը հավասարեցվում է
51.	Կարել քիլունքի ձախ կիսամասի փեշի անկյունը	մ	3	7 – 10	4 – 5	PFAFF – 1183 – Գերմանիա	ձախ կիսամասի անկյունը նույնպես կարվում է ըստ նշվածքի 7 – 10 մմ կարաբաժնով, կտրվում ավելորդ մասերը, շրջվում երեսի կողմը ուղղվում
1.7 Աստառի մշակում							
52.	Կտրել ապրանքամիջով ժապավենը	ծ	2	–	–	մկրատ	–
53.	Կտրել խնամքի նշաններով ժապավենը	ծ	2	–	–	մկրատ	–
54.	Կարել խնամքի ժապավենը ապրանքամիջով ժապավենին	մ	3	1	4 – 5	PFAFF – 1183 – Գերմանիա	խնամքի ժապավենը մտնում է ապրանքամիջ ժապավենի տակ 10 մմ

							չափով և զարդակարվում եզրից 1 մմ հեռավորությամբ
55.	Կարել ավարնքանիշը ներքին գրպանի «պողզորին»	մ	3	10	4 – 5	PFAFF – 1183 – Գերմանիա	–
56.	Կարել ներքին գրպանի «պողզորը» գրպանապարկին	մ	4	10	4 – 5	PFAFF – 1183 – Գերմանիա	միացումը կատարվում է «պողզորի» եզրը հավասարեցնելով գրպանապարկի եզրին, եզրի ծալման բաժինը 7 մմ, զարդակարը ծալման եզրից 1 մմ
57.	Կարել շրջակտորը ներքին գրպանի փոքր գրպանապարկին	մ	3	5 – 7	4 – 5	PFAFF – 1183 – Գերմանիա	–
58.	Նշել ներքին գրպանի մուտքը աստառի վրա	ծ	3	–	–	կավիճ, օժանդակ լեկալ	գրպանի մուտքը նշվում է 1 հորիզոնական, 2 սահմանափակող ուղղահայացներով երեսի կողմից
59.	Տեղադրել մեծ գրպանապարկը մուտքից վերև և զարդակարել	մ	4	7 – 10	4 – 5	PFAFF – 1183 – Գերմանիա	միացման կարը կատարվում է մուտքի նշագծումից հավասար հեռավորությամբ, ծայրերին տրվում է ամրակաշերտ
60.	Տեղադրել փոքր գրպանապարկը մուտքից ներքև և զարդակարել	մ	4	7 – 10	4 – 5	PFAFF – 1183 – Գերմանիա	միացման կարը կատարվում է մուտքի նշագծումից հավասար հեռավորությամբ, ծայրերին տրվում է ամրակաշերտ
61.	Կտրել գրպանի մուտքը	ծ	3	–	–	մկրատ	մուտքը կտրվում է հորիզոնական նշագծով մինչև ուղղահայաց գիծը թողնելով 10 մմ, որից հետո կտրվածքը շարունակվում է եռանկյունաձև մինչև գրպանապարկերի միացման ամրակարը թողնելով 1 մմ
62.	Շրջել գրպանապարկերը դեպի ներս, ուղղել գրպանի մուտքը, արդուկել	ա	3	–	–	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	–
63.	Սմրակարել եռանկյունաձև չրքվածքները	մ	3	–	4 – 5	PFAFF – 1183 – Գերմանիա	ամրակարը տրվում է գրպանի մուտքի մակարդակով, չրքվածքի եզրով գրպանապարկերի հետ համատեղ
64.	Կարել գրպանապարկի կողմնային	մ	3	10	4 – 5	PFAFF – 1183 –	–

	եզրերը					Գերմանիա	
65.	Միացնել աստառաչու տակի թևը վրայի թևին առաջամասի կարով	մ	3	10	4 – 5	PFAFF – 1183 – Գերմանիա	հավասարեցվում են եզրերը, կարը կատարվում է եզրից հավասարաչափ հեռավորությամբ
66.	Արդուկել աստառաչու թևի առաջամասի կարը	ա	3	–	–	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	–
67.	Միացնել աստառաչու թևի արմնկային կարը	մ	3	10	4 – 5	PFAFF – 1183 – Գերմանիա	միացման կարը կատարել հավասարեցնելով եզրերը
68.	Արդուկել աստառաչու թևի արմնկային կարը	ա	3	–	–	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	արդուկումը կատարել կարաբաժինն ուղղելով միակողմանի
69.	Միացնել աստառաչու առաջամասը թիկնամասին ուսի եզրով	մ	3	10	4 – 5	PFAFF – 1183 – Գերմանիա	կարը կատարվում է առաջամասի կողմից ապահովելով համապատասխան նստեցումները
70.	Արդուկել աստառաչուի ուսի կարերը	ա	3	–	–	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	արդուկումը կատարել կարաբաժինն ուղղելով ղեպի թիկունքը
71.	Միացնել աստառաչուի կողմնային եզրերը	մ	3	10	4 – 5	PFAFF – 1183 – Գերմանիա	կարը կատարվում է հավասարեցնելով եզրերը համատեղելով չրքվածքները
72.	Արդուկել աստառի կողմնային եզրերը	ա	3	–	–	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	արդուկել կողմնային կարաբաժինները միակողմանի, ուղղելով ղեպի թիկունք
73.	Տեղադրել աստառաչու թևը թևատեղի փորվածքին, ստուգել համապատասխանելիությունը ըստ չրքվածքների	ծ	3	–	–	–	–
74.	Կարել աստառի թևը թևատեղի փորվածքին ըստ չրքվածքների	մ	4	10	4 – 5	PFAFF – 1183 – Գերմանիա	կարը կատարվում է թևի կողմից հավասարեցնելով եզրերը, համատեղելով չրքվածքները
75.	Արդուկել պատրաստի աստառը	ա	3	–	–	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	–

2. Հավաքում

76.	Միացնել վերարկուի կողմնային եզրերը	մ	3	10	4 – 5	PFAFF – 1183 – Գերմանիա	միացման կարը կատարվում է թիկունքի կողմից հավասարեցնելով եզրերը, համատեղելով չրքվածքները
77.	Արդուկել կողմնային միացման կարը	մամլ	4	–	–	CS – 394 KE PANNONIA –	մամլումը կատարվում է համապատասխան բարձիկներով մինչև

						Վեներիա	կարերի լրիվ նստեցումը
78.	Ստուգել երեսացու, կատարել չափումներ	ձ	3	-	-	սանտիմետրական ժապավեն	ստուգվում են հիմնական չափերը համեմատվում տեխնիկական նկարագրի չափերի հետ
79.	Նշել վերարկուին փեշի ծայրան և սոսնձային երիզի տեղադրման գծերի	ձ	2	-	-	կալիճ, օժանդակ լեւալ	ծայրան գիծը նշվում է երեսի կողմից, երիզի տեղադրման գիծը հակառակ կողմից
80.	Տեղադրել սոսնձային երիզը փեշի ծայրան գծով	ա	3	-	-	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	սոսնձային երիզը տեղադրվում է ըստ նշվածքի
81.	Նշել դարձածայերի անկյունների կարման գիծը	ձ	2	-	-	կալիճ, օժանդակ լեւալ	նշումը կատարվում է հակառակ կողմից
82.	Տեղադրել սոսնձային միջադրվածք լանջատակին	ճամլ	4	-	-	CS – 394 KE PANNONIA – Վեներիա	միջադրվածքը տեղադրվում է եզրից 2ձմ հեռավորության վրա
83.	Միացնել լանջատակը լանջին	մ	4	5 – 7	4 – 5	PFAFF – 1183 – Գերմանիա	միացման կարը կատարվում է առաջամասի կողմից նստեցնելով լանջատակը դարձածայի անկյուններով և գծով: Առաջամասի նստեցումը կատարվում է օղակների միջև և փեշի մասում
84.	Արդուկել լանջատակի միացման կարը	ա	3	-	-	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	միացման կարն արդուկվում է երկկողմանի
85.	Կարել դարձածայի և փեշի անկյունները	մ	3	10	4 – 5	PFAFF – 1183 – Գերմանիա	ըստ նշվածքի
86.	Չրքել դարձածայի և փեշի անկյունները	ձ	2	-	-	մկրատ	չրքվածքը տրվում է քեք թորելով կարաքսմից 2ձմ
87.	Շրքել լանջատակը՝ ներս, ուղղել անկյունները	ձ	2	-	-	մկրատ	-
88.	Արդուկել լանջը, դարձածայերը՝ հավասարեցնելով լանջատակը «ռասկեպի» գծի հետ	ա	4	-	-	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	լանջերն արդուկվում են լանջատակի կողմից մինչև դարձածայը՝ առաջացնելով կանթ լանջի հաշվին, դարձածայերն արդուկվում են լանջի կողմից առաջացնելով կանթ լանջատակի հաշվին
89.	Ծալել, արդուկել վերարկուի փեշը	ա	3	-	-	PRO – 170	ըստ նշվածքի

						«Delonghi» – Իտալիա	
90.	Տեղադրել աստառը երեսացուին, ստուգել համապատասխան ճեղիությունը, կատարել չրքվածք աստառի վրա շլիցայի տեղամասում	ձ	2	-	-	կալիճ, մկրատ	աստառը փոխվում է երեսացուի վրա, համատեղվում ուսի եզրերով կատարվում են նշումներ լանջատակի և շլիցայի միացման եզրերով, աստառի վրա տրվում է կտրվածք շլիցայի տեղամասով ըստ նշվածքի
91.	Կարել երեսացուի ուսի եզրերը	մ	3	10	4 – 5	PFAFF – 1183 – Գերմանիա	ուսի եզրերը կարվում են առաջամասի կողմից, նստեցումով, թիկնամասի հաշվին՝ քիակների մակարդակով
92.	Արդուկել ուսի միացման կարը երկկողմանի	ա	3	-	-	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	կարն արդուկվում է մինչև ուսերի լրիվ ձևավորվելը
93.	Միացնել աստառը երեսացուին լանջի եզրով, վզատեղի փորվածքով	մ	4	10	4 – 5	PFAFF – 1183 – Գերմանիա	միացումը կատարվում է նստեցումներով ըստ նշվածքների
94.	Միացնել աստառը երեսացուին փեշի եզրով	մ	3	10	4 – 5	PFAFF – 1183 – Գերմանիա	-
95.	Միացնել աստառը շլիցայի կարաքսմի աջ եզրով միաժամանակ կարելով շլիցայի անկյունները	մ	3	5 – 7	4 – 5	PFAFF – 1183 – Գերմանիա	-
96.	Միացնել աստառը շլիցայի կարաքսմի ձախ եզրով	մ	3	5 – 7	4 – 5	PFAFF – 1183 – Գերմանիա	-
97.	Շրքել վերարկուին երեսի կողմը, ուղղել	Չ	2	-	-	-	-
98.	Կարել վրայի օձիքը «ռասկեպի» գծին, տակի օձիքը վզատեղի փորվածքին, միաժամանակ ամրակարել կախիչը	մ	4	10	4 – 5	PFAFF – 1183 – Գերմանիա	վրայի օձիքը կարվում է լանջատակին, տակի օձիքի անկյունները վզատեղի փորվածքին, կախիչն ամրակարվում է ըստ նշվածքի
99.	Արդուկել օձիքի և «ռասկեպի» միացման կարը երկկողմանի, վզատեղի փորվածքին միացման կարաքսմի միակողմանի	ա	3	-	-	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	-
100.	Շրքել վերարկուին հակառակ կողմը	ձ	2	-	-	-	-
101.	Կարել երեսացու թևը թևատեղի	մ	4	10 – 12	4 – 5	PFAFF – 1183 –	կարը կատարվում է թևի կողմից

	փորվածքին						Գերմանիա CS – 394 KE PANNONIA – Վեներիա համապատասխան բարձիկ	համատեղելով չրքվածքները
102.	Արդուկել քվի միացման կարը	մամլ	4	–	–			քնն անց է կացվում բարձիկի վրա, բարձիկի ամենաբարձր կետը համապատասխանեցվում է ռսի կարաբաժնին
103.	Ամրակարել ուսային ներդիրները	մ	3	5 – 7	2 – 3		PFAFF – 1183 – Գերմանիա	ամրակարը կատարվում է քվի տեղադրման կարաբաժինների վրա եզրից 5-7 մմ հեռավորությամբ, քվի կողմից համատեղելով ներդիրի կենտրոնը քվի զագաքին
104.	Ամրակարել քևատակի ներդիրը	մ	3	5 – 7	2 – 3		PFAFF – 1183 – Գերմանիա	քևատակի ներդիրը ծալվում է երկտակ երկարությամբ և կարվում արտադրանքի կողմից քևատակին քվի տեղադրման կարաբաժնի վրա
105.	Միացնել աստառը երեսացուին վզատեղի փորվածքով	մ	4	10	4 – 5		PFAFF – 1183 – Գերմանիա	–
106.	Կարել աստառի քվի ներքևի եզրը երեսացուին	մ	3	10	4 – 5		PFAFF – 1183 – Գերմանիա	Կարը կատարվում է քվի ծայրան բաժնի կողմից
107.	Ամրացնել աստառը երեսացուին	մ	3	2 – 3	3 – 4		PFAFF – 1183 – Գերմանիա	ամրացումը կատարվում է վեշից վերև 10 – 12 մմ կողմնային կարաբաժինների վրա, արմուկի քևատակի կարաբաժինների վրա, եզրից 1 – 2 մմ հեռավորության վրա
108.	Շրջել վերարկուն երեսի կողմը քվի բաց թողնված տեղամասով, ուղղել	ծ	2	–	–		–	–
109.	Զարդակարել աստառացու քվի բաց թողնված տեղամասը	մ	3	10	3 – 4		PFAFF – 1183 – Գերմանիա	–
3. Հարդարում								
110.	Մաքրել արտադրանքն ավելորդ թելերից, կավճահետքերից	ծ	2	–	–		մկրատ, խոզանակ	–
111.	Նշել օղակների տեղը ծախ լանջի վրա	ծ	3	–	–		օժանդակ լեկալ, կավիճ	լեկալը տեղադրվում է առաջամասի վրա հավասարեցնելով եզրերը առաջամասի հետ
112.	Մշակել օղակներն ըստ նշվածքի	կ.ա	4	–	–		73401-R3 MINERVA	«Մյջրվ» օղակները գործում են լանջատակի կողմից, առաջին օղակը գործում են ըստ նշվածքի

113.	Ենթարկել վերարկուն վերջնական խոնավաջեղմային մշակման	մամլ	4	–	–		CS 371 KN	մամլումը կատարվում է երեսի կողմից
114.	Նշել կոճակների տեղը աջ լանջի վրա	ծ	3	–	–		կավիճ	նշումը կատարվում է ըստ օղակների
115.	Ամրակարել կոճակներն ըստ նշվածքի	կ.ա	3	–	–		PFAFF 3307	կոճակները կարվում են համաձայն գործվածքի հաստության և օղակի տրամագծի
116.	Ամրացնել ապրանքային պիտակը	ծ	3	–	–		–	պիտակն ամրացվում է ըստ երթուղային թերթիկի և պատվիրատուի պահանջի
117.	Փաթեթավորել վերարկուն	ծ	3	–	–		HPL – WING – 200	փաթեթավորումը կատարվում է պոլիէթիլային պարկով ըստ պատվիրատուի պահանջի
118.	Հանձնել վերարկուն պատրաստի արտադրանքի պահեստ	ծ	2	–	–		–	երթուղային թերթիկով

ՄՈԴՈՒԼԻ ԱՆՎԱՆՈՒՄԸ

«ՄԵՔԵՆԱՅՈՎ ՀԱԳՈՒՄՏԻ ԿԱՐՄԱՆ ՀՍՏՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ: ՎԵՐԱՐԿՈՒՆԵՐ ԵՎ ՊԻՉԱԿՆԵՐ»

ԱՐԴՅՈՒՆՔ 1

Իմանալ վերարկուի և պիջակի կարման գործնթացի տեխնոլոգիական հաջորդականությունը և կանոնները:

ԴԱՍ 2

ԹԵՄԱ 1

Կանացի վերարկուների տեսականի:

Կանացի վերարկուների տեսականու մեջ մտնում են՝ ձմեռային, միջսեզոնային վերարկուներ, կիսավերարկուներ:



Վերարկուների նմուշները բազմազան են, ուրվագծերը տարբեր են՝ ուղիղ, կիսաընդգրկող, ընդգրկող, փեշի մասում լայնացող և այլն:

Ըստ կոճկման լինում են միալանջ և երկլանջ: Լանջերը կոճկվում են օղակ-կոճակով,

կայծակ-շղթայով, կոճգամներով և այլն:

Թևերը լինում են՝ ներկարովի, ռեգլան, համակցված, ամբողջական և այլն:

Գրպանները՝ վրադիր, կտրված, տեղավորված տարբեր կարերի մեջ: Գրպանի մուտքը կարող է ձևավորված լինել լիստիկով, կափույրով, շրջանակներով: Ներքին գրպանները մշակվում են աջ լանջատակի և աստառի միացման կարի մեջ:

Աստառը մշակվում է հիմնականում ազատ փեշով, սակայն կիսավերարկուների և ենթախմբի այլ արտադրատեսակների մոտ մշակվում են նաև երեսացուի փեշի հետ միացված:

Օձիքը կարող է լինել փռված, կանգնակով, հանովի, գլխանոցի տեսքով և այլն: Ըստ նմուշի ձմեռային և միջսեզոնային վերարկուների աստառները կարող են մշակվել տարբեր հաստության միջադրվածքներով՝ մզրակված աստառի հետ: Ձմեռային վերարկուների օձիքները հարդարվում են արհեստական կամ բնական մորթիներով, երկարությունը կախված է ժամանակակից նորաձևության ուղղությունից:

Վերարկուները հարդարվում են զանազան էլեմենտներով. ախլակներ, ծալքեր, ռելիեֆներ, կոկետկաներ, ձևավորված ֆուրնիտուրա:





ՄՈԴՈՒԼԻ ԱՆՎԱՆՈՒՄԸ

«ՄԵՔԵՆԱՅՈՎ ՀԱԳՈՒՄՏԻ ԿԱՐՄԱՆ ՀՄՏՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ: ՎԵՐԱՐԿՈՒՆԵՐ ԵՎ ՊԻՋԱԿՆԵՐ»

ԱՐԴՅՈՒՆՔ 1

Իմանալ վերարկուի և պիջակի կարման գործնթացի տեխնոլոգիական հաջորդականությունը և կանոնները:

ԴԱՍ 2

ԹԵՄԱ 2

Կանացի միջսեզոնային վերարկու կիսաբրոյա գործվածքից: Արտաքին տեսքի նկարագիր, լեկալների անվանումներ:

Վերարկուի արտաքին տեսքի նկարագիրը:



Կանացի վերարկու՝ կիսաբրդյա գործվածքից

Ուրվագիծը – կիսաընգրկող:

Կոճկուճը – կենտրոնական, միալանջ՝ մինչև օձիքը, 5 օղակ-կոճակով:

Օձիքը – փռված, բուք անկյուններով:

Առաջամասը բաղկացած է զույգ կիսամասերից՝ կենտրոնական և կողմնային, որոնք

միացված են ռելիեֆային կարերով: Առաջամասի կողմնային կիսամասի վրա մշակված են լիստիկով կտրված գրպաններ:

Թիկունքի մասը բաղկացած է նույնպես զույգ կիսամասերից, որոնք միացված են ռելիեֆային և միջին կարով:

Թևերը երկկարանի են, փեշը մշակված է ազատ, գաղտնակարով: Արտադրանքը մշակված է աստառով, որի փեշն ազատ է, ծալված փակ եզրով արտաքին զարդակարով:

Վերարկուի հիմնական մասնիկներ

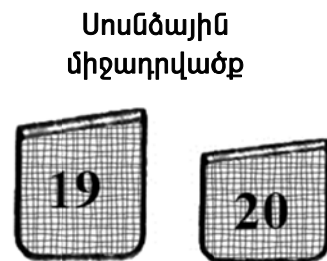
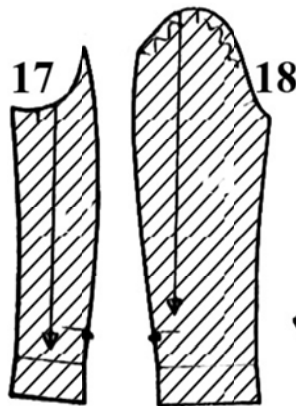
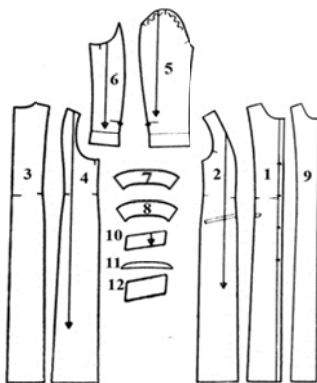
№	Մասնիկների անվանումը	Նկարի №	Մասնիկների քանակը	
			լեկալ	մասնիկ
1. Երեսացու				
1.1	Առաջամասի կիսամաս	1	1	2
1.2	Առաջամասի կողմնային կիսամաս	2	1	2
1.3	Թիկունքի կենտրոնական կիսամաս	3	1	2
1.4	Թիկունքի կողմնային կիսամաս	4	1	2
1.5	Վրայի թև	5	1	2
1.6	Տակի թև	6	1	2
1.7	Տակի օձիք	7	1	1
1.8	Վրայի օձիք	8	1	1
1.9	Լանջատակ	9	1	2
1.10	«Լիստիկ»	10	1	2
1.11	Օձիքի շրջակտոր	11	1	1
1.12	«Պողզոր»	12	1	2

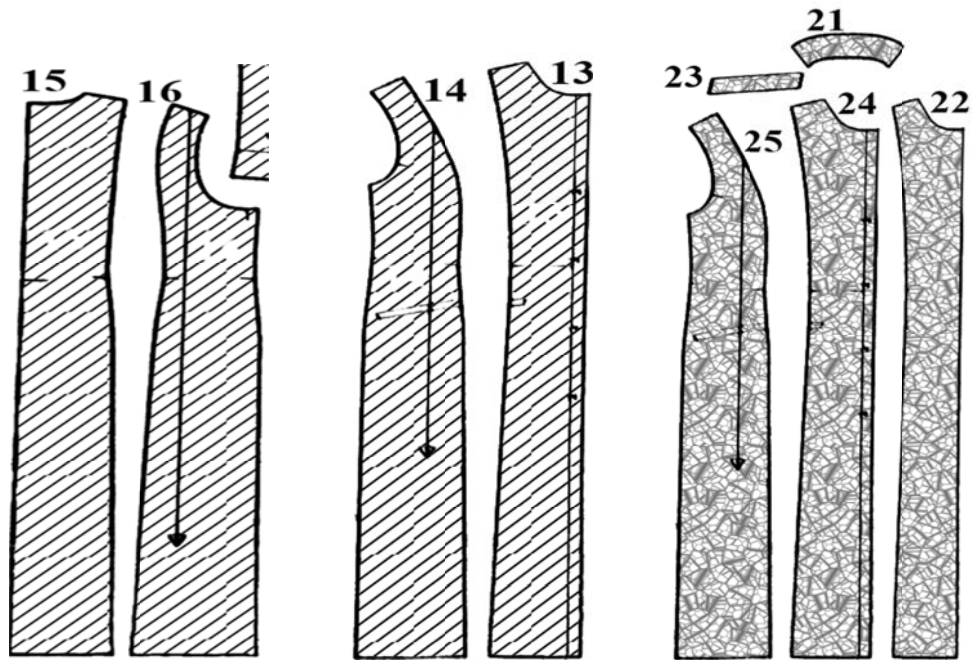
2. Աստառացու				
2.1	Առաջամասի կիսամաս	13	1	2
2.2	Առաջամասի կողմնային կիսամաս	14	1	2
2.3	Թիկունքի կենտրոնական կիսամաս	15	1	2
2.4	Թիկունքի կողմնային կիսամաս	16	1	2
2.5	Վրայի թև	17	1	2
2.6	Տակի թև	18	1	2
3. Գրպանապարկ				
3.1	Մեծ գրպանապարկ	19	1	2
3.2	Փոքր գրպանապարկ	20	1	2
4. Սոսնձային միջադրվածք				
4.1	Տակի օձիք	21	1	2
4.2	Լանջատակ	22	1	2
4.3	«Լիստիկ»	23	1	2
4.4	Առաջամասի կիսամաս	24	1	2
4.5	Առաջամասի կողմնային կիսամաս	25	1	2

Երեսացու

Աստառացու

Գրպանապարկ





ՄՈԴՈՒԼԻ ԱՆՎԱՆՈՒՄԸ

«ՄԵՔԵՆԱՅՈՎ ՀԱԳՈՒՄՏԻ ԿԱՐՄԱՆ ՀՍՏՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ: ՎԵՐԱՐԿՈՒՆԵՐ ԵՎ ՊԻՋԱԿՆԵՐ»

ԱՐԴՅՈՒՆՔ 1

Իմանալ վերարկուի և պիջակի կարման գործնթացի տեխնոլոգիական հաջորդականությունը և կանոնները:

ԴԱՍ 2

ԹԵՄԱ 3

Կիսաբրոյա գործվածքից կանացի վերարկուի մշակման տեխնոլոգիական հաջորդականությունը և կանոնները:

№	Օպերացիայի բովանդակությունը	Սահագործություն	Կարգ	Կարգաթիվ (նմ)	Կարգաթիվների քանակը 10նմ վրա	Մեքենասարքավորումներ, հարմարանքներ (դասը, մակ-նիշը, բրդարկող ձեռնարկությունը)	Օպերացիայի կատարմանը ներկայացվող պահանջներ
1	2	3	4	5	6	7	8
1.	Ստուգել ձևվածքի ճշտությունը	ձ	3	-	-	-	ձևվածքի ճշտությունը ստուգվում է աշխատանքային լեկավների օգնությամբ
1. Նախապատրաստում							
1.1 Օձիքի մշակում							
2.	Տեղադրել ստանձային միջադրվածք տակի օձիքին	մամլ	4	-	-	OSHIMA OP – 900 – ճապոնիա	ստանձային միջադրվածքը տեղադրվում է եզրերից 1 – 2 մմ հեռավորության վրա
3.	Կարել տակի օձիքը վրայի օձիքին	մ	3	5 – 7	4 – 5	PFAFF – 1183 – Պերմանիա	կարը կատարվում է կողմնային և փոփոխելի եզրերով, տակի օձիքի կողմից պահպանելով եզրերի հավասարությունը ու անկյունների նստեցումները
4.	Չրթել անկյունները, շրջել օձիքը երեսի կողմը, ուղղել	ձ	2	-	-	մկրատ, հարմարանք	չրթվածքը տրվում է թեք թողնելով կարաբաժնից 2 մմ
5.	Արդուկել օձիքի կիսամասերի միացման կարը	ա	3	-	-	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	կարաբաժնիներն արդուկվում են երկկողմանի կանթի հավասարաչափ առաջացման համար
6.	Արդուկել պատրաստի օձիքը	ա	3	-	-	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	արդուկումը կատարվում է տակի օձիքի կողմից առաջացնելով կանթ վրայի օձիքի հաշվին 1-2մմ
7.	Ջարդակարել օձիքն ազատ եզրով	մ	4	-	3 – 4	PFAFF – 1183 – Պերմանիա	զարդակարը տրվում է եզրից 4-5 մմ հեռավորությամբ հարդարման և կանթի հավասարաչափ պահպանման համար
1.2 «Լիստիկի» մշակում							
8.	Տեղադրել ստանձային միջադրվածք լիստիկի վրա	ա	3	-	-	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	միջադրվածքը տեղադրվում է եզրից 1-2 մմ հեռավորությամբ
9.	Կարել լիստիկի կողմնային եզրերը	մ	3	5 – 7	4 – 5	PFAFF – 1183 – Պերմանիա	«լիստիկ» ձևվում է կենտրոնից, հավասարեցվում եզրերը
10.	Չրթել անկյունները, շրջել «լիստիկը» երեսի կողմը, ուղղել	ձ	2	-	-	մկրատ, հարմարանք	չրթվածքը տրվում է թեք թողնելով կարաբաժնից 2 մմ
11.	Արդուկել պատրաստի լիստիկը	ա	3	-	-	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	-
12.	Ջարդակարել լիստիկը	մ	3	-	3 – 4	PFAFF – 1183 – Պերմանիա	զարդակարը տրվում է եզրից 4-5 մմ հեռավորությամբ
1.3 Լանջատակի մշակում							
13.	Կրկնօրինակել լանջատակը ստանձային միջադրվածքով	մամլ	4	-	-	OSHIMA OP – 900 – ճապոնիա	միջադրվածքը տեղադրվում է մասնիկի ամբողջ նակերեսի վրա, եզրից 2-3 մմ հեռավորությամբ
1.4 Առաջամասի մշակում							
14.	Կրկնօրինակել առաջամասի կիսամասերը ստանձային միջադրվածքով	մամլ	4	-	-	OSHIMA OP – 900 – ճապոնիա	միջադրվածքը տեղադրվում է մասնիկի ամբողջ նակերեսի վրա, եզրից 2-3 մմ հեռավորությամբ
15.	Եզրակարել առաջամասի կիսամասերի եզրերը	մ/մ	3	-	-	Rimoldi F27-Իտալիա	-
16.	Կարել առաջամասի կենտրոնական կիսամասերը կողմնային կիսամասերին ռելիեֆային կարերով	մ	4	10-12	4-5	PFAFF – 1183 – Պերմանիա	կարը կատարվում է ըստ չրթվածքների հավասարեցնելով եզրերը
17.	Արդուկել առաջամասի ռելիեֆային կարերը	ա	3	-	-	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	արդուկումը կատարվում է երկկողմանի մինչև կարաբաժնիների լրիվ նստեցումը
18.	Նշել զրպանի մուտքն առաջամասի վրա	ձ	3	-	-	օժանդակ լեկավ	զրպանի մուտքը նշվում է 2 հորիզոնական օժերով լիստիկի պատրաստի չափով, 2 սահմանափակող ուղղահայացներով երեսի կողմից

19.	Տեղադրել սոսնձային շերտ առաջամասին գրպանի մուտքի գծով	ա	3	-	-	FRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	միջադրվածքը տեղադրվում է առաջամասին հակառակ կողմից
20.	Միացնել պողպատե մեծ գրպանապարկին ներկարով	մ	3	5-7	4-5	PFAFF – 1183 – Պերմանիա	-
21.	Տեղադրել մեծ գրպանապարկը մուտքից վերև և կարել ծայրերում տալ ամրակար	մ	3	5-7	3-4	PFAFF – 1183 – Պերմանիա	-
22.	Տեղադրել փոքր գրպանապարկը մուտքից ներս և կարել լիստիկի հետ, ծայրերում տել ամրակար	մ	3	5-7	3-4	PFAFF – 1183 – Պերմանիա	-
23.	Կտրել գրպանի մուտքը	ծ	3	-	-	մկրատ	մուտքը կտրվում է նշվածքով մինչև ուղղահայաց գծերը թողնելով 1 սմ , այնուհետև շարունակվում է եռանկյունաձև չրքվածքով մինչև լիստիկի միացման ամրակարերը թողնելով 1սմ
24.	Շրջել գրպանապարկերը դեպի ներս, ուղղել լիստիկը	ծ	2	-	-	-	-
25.	Արդուկել գրպանի մուտքը, ուղղել եռանկյունաձև չրքվածքները , ձևավորել լիստիկը	ա	3	-	-	FRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	արդուկումը կատարվում է մինչև լիստիկի միացման կարի լրիվ նստեցումը
26.	Ամրակարել եռանկյունաձև չրքվածքները, միաժամանակ միացնել գրպանապարկերի եզրերը	մ	3	-	4-5	PFAFF – 1183 – Պերմանիա	չրքվածքներն ամրակարվում են հալառակ կողմից մուտքին ուղղահայաց: Գրպանապարկերի եզրերի միացումը կատարվում է 10սմ կտաքամով
27.	Ամրակարել «լիստիկը» կողմնային եզրերը վերարկուին	մ	4	-	3-4	PFAFF – 1183 – Պերմանիա	լիստիկը վերարկուին ամրացվում է արտաքին գարդակարով կողմնային եզրից 3-4 սմ հեռավորությամբ
1.5 Թիկնամասի մշակում							
28.	Եզրակարել թիկնամասի կիսամասերի եզրերը	մ/մ	3	-	-	Rimoldi F27-Իտալիա	-
29.	Կարել թիկունքի միջին գիծը	մ	3	10-12	4-5	PFAFF – 1183 –	հավասարեցվում են կիսամասերի
						Գշրմանիա	եզրերը, մացման կարը կատարվում է հանաչափ կարաքամով
30.	Արդուկել թիկնամասի միջին գիծը	ա	3	-	-	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	արդուկումը կատարվում է ուղղելով կարաքամինը երկկողմանի
31.	Կարել թիկնամասի կենտրոնական և կողմնային կիսամասերը ռելիեֆային կարերով	մ	4	10-12	4-5	PFAFF – 1183 – Գշրմանիա	կարը կատարվում է հանատեղելով չրքվածքները, հավասարեցնելով եզրերը
32.	Արդուկել թիկնամասի ռելիեֆային կարերը	ա	3	-	-	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	արդուկումը կատարվում է ուղղելով կարաքամինը երկկողմանի
1.6 Թևի մշակում							
33.	Կարել տակի թևը վրայի թևին առաջամասի եզրով	մ	3	10-12	4-5	PFAFF – 1183 – Գշրմանիա	կարը կատարվում է վրայի թևի կողմից հավասարեցնելով եզրերը
34.	Արդուկել թևի առաջամասի կարը	ա	3	-	-	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	արդուկումը կատարվում է կարաքամինն ուղղելով չրկկողմանի
35.	Տեղադրել սոսնձային երիզ թևի ներքևի եզրին	ա	3	-	-	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	-
36.	Ծալել թևի ներքևի եզրը և արդուկել	ա	3	-	-	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	արդուկումը կատարվում է օժանդակ լեկալով ծալման բաժնի կողմից
37.	Կարել թևի կիսամասերը արմնկային եզրերով	մ	3	10-12	4-5	PFAFF – 1183 – Գշրմանիա	կարը կատարվում է տակի թևի կողմից
38.	Արդուկել թևի արմնկային կարը	ա	3	-	-	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	արդուկումը կատարվում է կարաքամիններն ուղղելով երկկողմանի չձգելով կոր տեղամասը մինչև լրիվ նստեցումը
39.	Շրջել թևը երեսի կողմը	ծ	2	-	-	-	-
1.7 Աստառի մշակում							
40.	Միացնել առաջամասի աստառացու կիսամասերը կողմնային կիսամասերին	մ/մ	3	10	4-5	Rimoldi F27-Իտալիա	-

	ռելիեֆային կառուցում							
41.	Արդուկել աստառացու առաջամասի ռելիեֆային կարերը	ա	3	-	-	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	արդուկել կարաբաժնն ուղղելով դեպի կենտրոն	
42.	Կարել աստառացու թիկնամասի կիսամասերը կողմնային կիսամասերին ռելիեֆային կարերով	մ/մ	3	10	4-5	Rimoldi F27-Իտալիա երկասեղանի	-	
43.	Արդուկել աստառացու թիկնամասի ռելիեֆային կարերը	ա	3	-	-	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	միացման կարը արդուկվում է միակողմանի ուղղելով կենտրոն	
44.	Միացման աստառացու թիկնամասի կիսամասերը միջին գծով	մ/մ	3	10	4-5	Rimoldi F27-Իտալիա երկասեղանի	-	
45.	Արդուկել թիկնամասի միջին գիծը	ա	3	-	-	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	արդուկումը կատարվում է միակողմանի	
46.	Կարել աստառի ուսի եզրերը	մ/մ	3	10	4-5	Rimoldi F27-Իտալիա երկասեղանի	-	
47.	Արդուկել աստառի ուսի կարերը	ա	3	-	-	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	արդուկումը կատարվում է միակողմանի կարաբաժնն ուղղելով դեպի թիկունքը	
48.	Կարել աստառի կողմնային եզրերը	մ/մ	3	10	4-5	Rimoldi F27-Իտալիա երկասեղանի	հավասարեցվեմ են եղրերը , համատեղվում չրթվածքները	
49.	Կարել աստառացու թևի առաջամասի կարը	մ/մ	3	10	4-5	Rimoldi F27-Իտալիա երկասեղանի	կարը կատարվում է վրայի թևի կողմից	
50.	Արդուկել աստառացու թևի առաջամասի կարը	ա	3	-	-	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	կարն արդուկվում է երկկողմանի	
51.	Կարել աստառացու թևի արմնակային եզրերը	մ/մ	3	10	4-5	Rimoldi F27-Իտալիա երկասեղանի	կարը կատարվում է տակի թևի կողմից	
52.	Կարել աստառացու թևը թևատեղի փորվածքին միաժամանակ տեղադրելով գործվածքի շերտ միացման կարի մեջ	մ	4	10-12	4-5	PFAFF – 1183 – Գերմանիա	միացման կարը կատարվում է ըստ չրթվածքների հավասարաչափ բաշխելով նստեցումը	
53.	Ջարդակարել աստառի փեշը	մ	4	-	4-5	PFAFF – 1183 – Գերմանիա հարմարանք	փեշը կարվում է փակ եզրով, արտաշին զարդակարով, ծալման չափն ըստ նմուշի	
2. Չավաքում								
54.	Կարել երեսագույի կողմնային եզրերը	մ	4	10 – 12	4-5	PFAFF – 1183 – Գերմանիա CS – 394 KE	կարը կատարվում է առաջամասի կողմից՝ նստեցնելով թիկնամասը	
55.	Արդուկել կողմնային միացման կարերը	ա	3	-	-	PANNONIA – Վենգրիա համապատասխան բարձիկ	կարն արդուկվում է երկկողմանի մինչև լրիվ նստեցումը	
56.	Նշել վերարկուի փեշի ծալման գիծը	ծ	2	-	-	օժանդակ լեկալ	-	
57.	Տեղադրել տսնձային շերտ փեշին	ա	3	-	-	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	տսնձային շերտը տեղադրվում է եզրից 2 մմ խորությամբ	
58.	Միացման լանջատակը լանջին	մ	4	7	4 – 5	PFAFF – 1183 – Գերմանիա	լանջատակը կարվում է վզատեղի փորվածքով, լանջի գծով չրթվածքը տրվում է լանջի վերևի անկյունում՝ թեք, կարաբաժնից թողնելով 2 մմ	
59.	Չրթել լանջատակի անկյունները	ծ	2	-	-	մկրատ	-	
60.	Արդուկել լանջատակի և լանջի միացման կարը	ա	3	-	-	CS – 394 KE PANNONIA – Վենգրիա համապատասխան բարձիկ	արդուկումը կատարվում է երկկողմանի կանթի հավասարաչափ առաջացման համար	
61.	Շրջել լանջատակը երեսի կողմը, ուղղել	ծ	2	-	-	հարմարանք	-	
62.	Արդուկել լանջը	ա	3	-	-	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	արդուկումը կատարվում է լանջատակի կողմից՝ առաջացնելով կանթ լանջի հաշվին 1 – 2 մմ հավասարաչափ, մինչև օժիթի միացման եզրը	
63.	Եզրակարել վերարկուի փեշը	մ/մ	3	-	-	Rimoldi F27-Իտալիա	-	

64.	Ծալել, արդուկել վերարկուի փեշը	ա	3	-	-	PRO – 170 «DeLonghi» – Իտալիա	ծալել փեշը 30 մմ չափով, արդուկել օժանդակ լեկայի օգնությամբ
65.	Գաղտնակարել փեշը	մ/մ	3	-	-	CH – 641 - «Juki» - ճապոնիա	-
66.	Կարել ուսի եզրերը	մ	3	10 – 12	4 – 5	PFAFF – 1183 – Գերմանիա	ուսի եզրերը կարվում են առաջամասի կողմից՝ նստեցնելով թիկնամասը թիակների շրջանում
67.	Շրջել վերարկուն հակառակ կողմը	ծ	2	-	-	-	-
68.	Արդուկել ուսի միացման կարը	ա	3	-	-	PRO – 170 «DeLonghi» – Իտալիա	արդուկումը կատարվում է երկկողմանի
69.	Կարել օձիքը վզատեղի փորվածքին, շրջակտորի հետ միասին	մ	4	7 – 10	4 – 5	PFAFF – 1183 – Գերմանիա	օձիքը տեղադրվում է վզատեղի փորվածքին, կարը կատարվում է ըստ շրջածքների
70.	Չրթել անկյունները, շրջել շրջակտորը, ուղղել	ծ	2	-	-	ձկրատ	-
71.	Միացնել թևը թևատեղի փորվածքին	մ	4	10	4 – 5	PFAFF – 1183 – Գերմանիա	թևի տեղադրման կարը կատարվում է թևի կողմից տեղաբաշխելով նստեցումներն ըստ տեղանմաների
72.	Արդուկել թևի տեղադրման կարը	մամլ	4	-	-	СПРГ – 1	թևի տեղադրման կարը արդուկվում է համապատասխան բարձրկներով
73.	Ամրակարել գագաթատակը	մ	3	7 – 8	3 – 4	PFAFF – 1183 – Գերմանիա	գագաթատակը կարվում է թևի կողմից, ուսի կարից հավասարաչափ հեռավորությամբ
74.	Ամրակարել ուսային ներդիրները	մ	3	5 – 7	3 – 4	PFAFF – 1183 – Գերմանիա	ուսային ներդիրները կարվում են թիկունքի կողմից՝ համատեղելով կենտրոնները ուսի կարերի հետ
75.	Արդուկել վերարկուն	մամլ	4	-	-	CS – 371 KM PANNONIA – Վեներիա	վերարկուն արդուկվում է հակառակ կողմից, համապատասխան բարձրկներով՝ հաջորդաբար՝ առաջամաս, թիկունք, լանջ
76.	Զարդակարել լանջի եզրը	մ	4	3 – 4	3 – 4	PFAFF – 1183 – Գերմանիա	լանջի զարդակարը տրվում է հարդարման և կանթի լրացուցիչ ամրացման համար
77.	Տեղադրել աստաղը երեսացուին, ստուգել համապատասխանելի ուրյունը	ծ	3	-	-	-	-
78.	Միացնել աստաղը երեսացուին լանջի գծով, վզատեղի փորվածքով շրջակտորին	մ	4	10	4 – 5	PFAFF – 1183 – Գերմանիա	կարը կատարվում է աստաղի կողմից սկսելով փեշից կրծքի տեղամասում տրվում է ծալք ըստ նշվածքի 10 մմ խորությամբ
79.	Շրջել թևը հակառակ կողմը	ծ	2	-	-	-	-
80.	Միացնել աստաղը երեսացուին թևի փեշով	մ	3	10	4 – 5	PFAFF – 1183 – Գերմանիա	կարը կատարվում է թևի կողմից, հավասարեցվում եզրերը, համատեղվում շրջածքները
81.	Ամրակարել աստաղը երեսացուի թևի գագաթին, արմունկին, թևատակին՝ կողմնային կարաբաժինների վրա	մ	3	-	3 – 4	PFAFF – 1183 – Գերմանիա	աստաղի թևը ուղղում են, հավասարեցնում, արմունկի և առաջամասի կարերի ավրացումը կատարվում է կարաբաժինների վրա՝ եզրից 5 – 7 մմ հեռավորության վրա
82.	Շրջել վերարկուն երեսի կողմը ուղղել	ծ	2	-	-	ձկրատ	-
83.	Ամրակարել լանջատակի անկյունները փեշին	մ	3	-	-	PFAFF – 1183 – Գերմանիա	-
3.Ֆարդարում							
84.	Մաքրել արտադրանքն ավելորդ թելերից, կավճահետքերից	ծ	2	-	-	ձկրատ, խոզանակ	-
85.	Նշել օղակների տեղը լանջի վրա	ծ	3	-	-	օժանդակ լեկայ, կավիճ	լեկայը տեղադրվում է առաջամասի վրա՝ հավասարեցնելով եզրերը՝ առաջամասի հետ
86.	Մշակել օղակներն ըստ նշվածքի	կ.ա	4	-	-	73401-R3 MINERVA	«Աչքով» օղակները գործում են լանջատակի կողմից, առաջին օղակը գործում են ըստ նշվածքի
87.	Ենթարկել վերարկուն վերջնական խոնավաթեղմային մշակման	մամլ	4	-	-	CS 371 KN	մամլումը կատարվում է երեսի կողմից
88.	Նշել կոճակների տեղը լանջի վրա	ծ	3	-	-	կավիճ	նշումը կատարվում է ըստ օղակների
89.	Ամրակարել կոճակներն ըստ նշվածքի	կ.ա	3	-	-	PFAFF 3307	կոճակները կարվում են համաձայն
							գործվածքի հաստության և օղակի տրամագծի
90.	Ամրացնել ապրանքային պիտակը	ծ	3	-	-	-	պիտակն ամրացվում է ըստ երթուղային թերթիկի և պատվիրատուի պահանջի
91.	Փաթեթավորել վերարկուն	մ/մ	4	-	-	HPL – WING – 200	փաթեթավորումը կատարվում է պոլիէթիլային պարկով՝ ըստ պատվիրատուի պահանջի
92.	Հանձնել վերարկուն պատրաստի արտադրանքի պահեստ	ծ	2	-	-	-	երթուղային թերթիկով

ՄՈԴՈՒԼԻ ԱՆՎԱՆՈՒՄԸ

«ՄԵՔԵՆԱՅՈՎ ՀԱԳՈՒՄՏԻ ԿԱՐՄԱՆ ՀՍՏՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ: ՎԵՐԱՐԿՈՒՆԵՐ ԵՎ ՊԻՋԱԿՆԵՐ»

ԱՐԴՅՈՒՆՔ 1

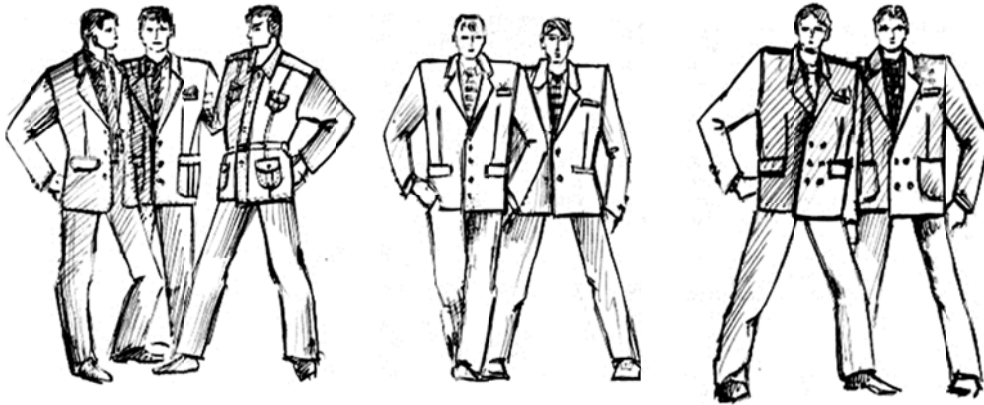
Իմանալ վերարկուի և պիջակի կարման գործնթացի տեխնոլոգիական հաջորդականությունը և կանոնները:

ԴԱՍ 3

ԹԵՄԱ 1

Տղամարդու պիջակների ընդհանուր բնութագիրը և տեսականին:

Տղամարդկանց պիջակների ոճը հիմնականում լինում է դասական և սպորտային:



Ըստ կոճկման և լանջերի լայնության պիջակները բաժանվում են՝

- միալանջ
- երկլանջ

Երկլանջ պիջակները, որպես կանոն լինում են ընդգրկող և կիսաընգրկող ուրվագծի: Միալանջ պիջակները՝ ընդգրկող, կիսաընգրկող և ուղիղ:

Դասական ոճի պիջակի մասնիկները՝ կտրված գրպաններ կափույրով, մեկ կամ զույգ շրջանակներով, օձիք, զարդակարեր կափույրի եզրերով. հիմնականում տրվում են զարդակարեր:

Պիջակները պատրաստվում են աստառով: Դասական ոճի պիջակներն ունեն կողմնային կամ թիկնամասի շլիցաներ: Դասական ոճի պիջակները լինում են նաև տոնական և ամենօրյա (աշխատանքային): Տոնական պիջակներն ունեն արտահայտված ձևավորում և պատրաստվում են թանկարժեք գործվածքներից: Սպորտային ոճի պիջակների համար բնորոշ են նաև վրադիր գրպանները, կոկետկանները և այլն:



ՄՈԴՈՒԼԻ ԱՆՎԱՆՈՒՄԸ

«ՄԵՔԵՆԱՅՈՎ ՀԱԳՈՒՄՏԻ ԿԱՐՄԱՆ ՀՍՏՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐԻ ՎԵՐԱՐԿՈՒՆԵՐ ԵՎ ՊԻՋԱԿՆԵՐ»

ԱՐԴՅՈՒՆՔ 1

Իմանալ վերարկուի և պիջակի կարման գործնթացի տեխնոլոգիական հաջորդականությունը և կանոնները:

ԴԱՍ 3

ԹԵՄԱ 2

Տղամարդու պիջակ կիսաբրդյա գործվածքից:



Պիջակի արտաքին տեսքի նկարագիրը

Չափս – հասակը – 170 – 100 – 80

Ուղվագիծը - կիսաընդգրկող

Ծածկույթը - ներկարված երկարանի թևերով

Կոճկումը - միալանջ՝ երեք օղակ-կոճակով, դարձածալով: Լանջի ներքևի եզրերը կոր են

Օձիքը - փռված, բութ անկյուններով

Առաջամասը - մշակված է սեղմոններով և կտրված կողմնային մասերով:

Առաջամասի կիսամասերի վրա մշակված է զույգ կողմնային կտրված գրպաններ՝ մուտքը ձևավորված կափույրով և զույգ շրջանակներով: Չափս առաջամասի վերևի մասում մշակված է լիստիկով կտրված գրպան:

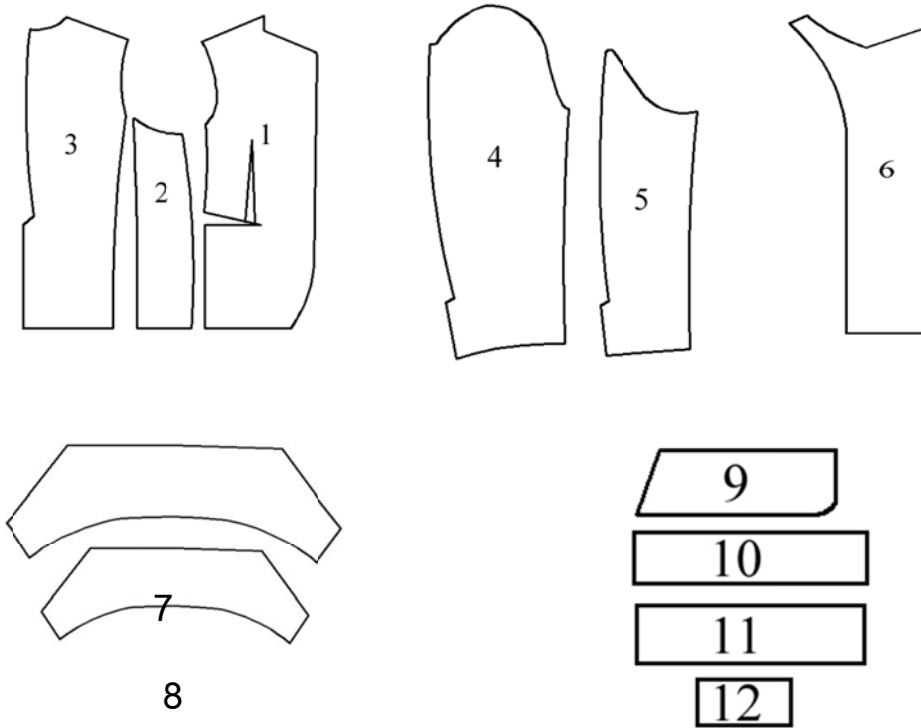
Թիկունքը բաղկացած է երկու կիսամասերից, որոնք միանում են միջին գծով, որի մեջ, փեշի մասում մշակված է շլիցա: Թևերը ներկարված են երկարանի, երկկողմանի՝ շլիցայով, երեք կոճակներով: Օձիքը փռված է: Պիջակը աստառով է: Աստառացուի վրա մշակված է ներքին գրպան՝ լիստիկով: Պիջակի փեշը մշակված է փակ աստառի հետ:

Տղամարդու պիջակի հիմնական մասնիկներն են.

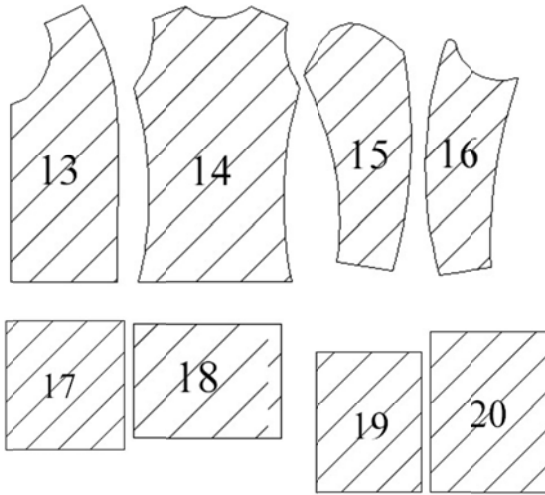
№	Մասնիկների անվանումը	Նկարի №	Մասնիկների քանակը	
			լեկալ	մասնիկ
1. Երեսացու				
1.1	Առաջամասի կենտրոնական կիսամաս	1	1	2
1.2	Առաջամասի կողմնային կիսամաս	2	1	2
1.3	Թիկունքի կիսամաս	3	1	2
1.4	Վրայի թև	4	1	2
1.5	Տակի թև	5	1	2
1.6	Լանջատակ	6	1	2
1.7	Վրայի օձիք	7	1	1
1.8	Տակի օձիք	8	1	1
1.9	Վրայի կափույր	9	1	2
1.10	Առաջամասի կտրված գրպանի շրջակտոր	10	1	2
1.11	Ներքին գրպանի լիստիկ	11	1	1
1.12	Լիստիկ	12	1	1
2. Աստառացու				
2.1	Առաջամասի կիսամաս	13	1	2
2.2	Թիկնամաս	14	1	1
2.3	Վրայի թև	15	1	2
2.4	Տակի թև	16	1	2
2.5	Առաջամասի կափույրով կտրված գրպանի մեծ գրպանապարկ	17	1	2
2.6	Առաջամասի կափույրով կտրված գրպանի փոքր գրպանապարկ	18	1	2
2.7	Առաջամասի լիստիկով գրպանի գրպանապարկ	19	1	1
2.8	Ներքին գրպանի գրպանապարկ	20	1	1
2.9	Տակի կափույր	21	1	1

3.Ստանձային միջադրվածք				
3.1	Առաջամասի կիսամաս	22	1	2
3.2	Վրայի կափույր	23	1	2
3.3	Լանջատակ	24	1	2
3.4	Տակի օձիք	25	1	1
3.5	Լիստիկ	26	1	1

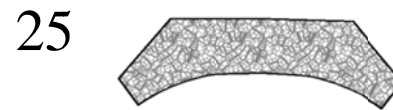
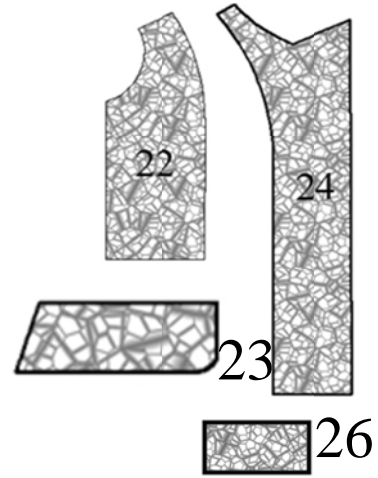
Երեսացու



Աստառացու



Սոսնձային միջադրվածք



ՄՈԴՈՒԼԻ ԱՆՎԱՌԻՄԸ
«ՄԵՔԵՆԱՅՈՎ ՀԱԳՈՒՄՏԻ ԿԱՐՄԱՆ ՀՍՏՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ: ՎԵՐԱՐԿՈՒՆԵՐ ԵՎ ՊԻՋԱԿՆԵՐ»

ԱՐԴՅՈՒՆՔ 1

Իմանալ վերարկուի և պիջակի կարման գործնթացի տեխնոլոգիական հաջորդականությունը և կանոնները:

ՂԱՍ 3

ԹԵՄԱ 3

Պիջակի կարման գործնթացի տեխնոլոգիական հաջորդականությունը և կանոնները

□	Օպերացիայի բովանդակությունը	Մասնագիտություն	Կարգ	Կարտաթիվ (նմ)	Կարավորված քանակը 10նմ վրա	Մեքենասարքավորումներ, հարմարանքներ (դասը, մակնիշը, թողարկող ձեռնարկությունը)	Օպերացիայի կատարմանը ներկայացվող պահանջներ
1	2	3	4	5	6	7	8
1.	Ստուգել ձևվածքի ճշտությունը	ձ	3	-	-	-	ձեռնարկի ճշտությունը ստուգվում է աշխատանքային լեկաները օգնությամբ
1. Նախապատրաստում							
1.1 Կափույրի մշակում							
2.	Կրկնօրինակել վրայի կափույրը սոսնձային միջադրվածքով	մամլ	4	-	-	CS 371 Oshima	սոսնձային միջադրվածքը տեղադրվում է եզրից 1-2 մմ խորությամբ
3.	Միացնել վրայի կափույրը աստառացու կափույրին	մ	3	5-7	4-5	PFAFF 1183 Պերմանիա	միջուկը կարվում է տակի կափույրի կողմից անկյուններում կարը կատարվում է նստեցումներով
4.	Չրթել կափույրի անկյունները	ձ	2	-	-	մկթատ	չրթվածքը կատարվում է թեք թողնելով կարարածնից 2 մմ
5.	Շրջել կափույրը երեսի կողմը, ուղղել, արդուկել	ա	3	-	-	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	կափույրի կիսամասերի միացման կարի արդուկումը կատարվում է շաբլոնի օգնությամբ
6.	Նշել կափույրի տեղադրման կարի գիծը	ձ	2	-	-	կալիճ, օժանդակ լեյալ	նշագիծը կատարվում է կափույրի հակառակ կողմից
1.2 Լանջատակի մշակում							
7.	Կրկնօրինակել լանջատակը սոսնձային միջադրվածքի հետ	մամլ	4	-	-	CS 371 Oshima	-
1.3 Լիստիկի մշակում							
8.	Ծալել լիստիկը կենտրոնից, արդուկել	ա	3	-	-	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	-

9.	Տեղադրել ստանձային միջադրվածք լիստիկ կիսամասին	ա	3	-	-	PRO – 170 «Delorghi» – Իտալիա	-								
10.	Կարել լիստիկ կողմնային եղրերը	մ	3	5-7	4-5	PFAFF 1183 Գերմանիա	Ֆավասարեցվում է կողմնային եզրերը								
11.	Չրթել լիստիկ անկյունները	ծ	2	-	-	մկրատ	չրթվածքը կատարվում է թեթ թողնելով կարաբաժնից 2 մմ								
12.	Շրջել լիստիկը երեսի կողմը, ուղղել անկյունները	ծ	2	-	-	մկրատ	չրթվածքը կատարվում է թեթ թողնելով կարաբաժնից 2 մմ								
13.	Արդուկել պատրաստի լիստիկը	ա	3	-	-	PRO – 170 «Delorghi» – Իտալիա	լիստիկը արդուկվում է երեսի կողմից								
14.	Նշել լիստիկի տեղադրման գիծը	ծ	2	-	-	կալիճ, օժանդակ լեկալ	նշագիծը կատարվում է տակի լիստիկի կողմից								
1.4 Օձիքի մշակում															
15.	Տեղադրել ստանձային միջադրվածք վրայի օձիքի անկյուններին	մամլ	4	-	-	CS 371 Oshima	-								
16.	Տեղադրել ստանձային միջադրվածք տակի օձիքին	մամլ	4	-	-	CS 371 Oshima	միջադրվածքը տեղադրվում է եզրերից 2մմ խորությամբ								
17.	Միացնել վրայի օձիքը կանգնակին	մ	3	5-7	4-5	PFAFF 1183 Գերմանիա	-								
18.	Զարդակարել վրայի օձիքի և կանգնակի միացման կարը	մ	4	-	3-4	PFAFF 1183 Գերմանիա	զարդակարը կատարել միացման գծից 1-2 մմ խորությամբ								
19.	Միացնել տակի օձիքը վրայի օձիքին փռվածքի ճծով	մ/մ	4	10	-	PFAFF 938 Գերմանիա	մացունը կատարվում է արտաքին զարդակարով, գիզգազ կարաշարքով								
20.	Նշել օձիքի անկյուններում ստուգող գծերը	ծ	2	-	-	լեկալ, կալիճ	-								
21.	Կարել վրայի օձիքի անկյունները տակի օձիք վրա ըստ նշվածքի	մ	3	-	-	PFAFF 1183 Գերմանիա	-								
22.	Կտրել օձիքի անկյունների կարաբաժնիները	ծ	2	-	-	մկրատ	-								
23.	Շրջել օձիքի անկյունները երեսի կողմը և ուղղել	ծ	2	-	-	-	-								
24.	Զարդակարել վրայի օձիքի եզրերը	մ	4	2-3	3-4	PFAFF 1183	կարը կատարվում է տակի օձիքի								
<table border="1"> <tr> <td></td> <td>տակի օձիքին կանգնակի եզրով</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>Գերմանիա</td> <td>կողմից</td> </tr> </table>									տակի օձիքին կանգնակի եզրով					Գերմանիա	կողմից
	տակի օձիքին կանգնակի եզրով					Գերմանիա	կողմից								
1.5 Թևի մշակում															
25.	Տեղադրել ստանձային միջադրվածք թևի կիսամասերի ներքևի եզրին	մամլ	4	-	-	CS 371 Oshima	միջադրվածքը տեղադրվում է ծավան գծից 10-15 մմ չափով								
26.	Կարել թևի արմուկի և շլիցայի 2/3 մասը	մ	3	10	4-5	PFAFF 1183 Գերմանիա	կարը կատարվում է տակի թևի կողմից								
27.	Կարել շլիցայի անկյունները թևի ներքևի մասում	մ	3	5-7	4-5	PFAFF 1183 Գերմանիա	թևի ներքևի եզրը ծավալվում է երեսը դեպի ներս ըստ նշվածքի և կարվում								
28.	Կարել թևի աստառացու արմուկի եզրը	մ	3	10	4-5	PFAFF 1183 Գերմանիա	աստառի արմուկի կարը կատարվում է տակի թևի կողմից								
29.	Միացնել թևը աստառին ներքևի եզրով	մ	3	7-10	3-4	PFAFF 1183 Գերմանիա	կարը կատարվում է նախորդ համատեղելով արմուկների եզրերը								
30.	Կարել աստառացու և երեսացու թևի առաջամասի եզրերը (թողնելով ազատ տեղամաս պիջակի շրջան համար)	մ	3	10	4-5	PFAFF 1183 Գերմանիա	կարը կատարվում է մեկ անցումով								
31.	Արդուկել աստառացու և երեսացու թևի միացման կարը	մամլ	4	-	-	CS 371 Oshima համապատասխան բայժիկ	կարաբաժնիների արդուկումը կատարվում է երկկողմանի, շլիցայինը միակողմանի								
32.	Միացնել թիկունքի եզրի ծավան բաժինը առաջամասին	մ	3	5	4-5	PFAFF 1183 Գերմանիա	-								
33.	Միացնել աստառը երեսացուին թևի արմուկային կարաբաժնի վրա	մ	3	5-7	4-5	PFAFF 1183 Գերմանիա	-								
34.	Շրջել թևը երեսի կողմը	ծ	2	-	-	-	-								
35.	Արդուկել թևը	մամլ	3	-	-	CS 371 Oshima	-								
1.6 Առաջամասի մշակում															
36.	Կրկնօրինակել առաջամասի կենտրոնական կիսամասը ստանձային միջադրվածքի հետ	մամլ	3	-	-	CS 371 Oshima	միջադրվածքը տեղադրվում է ամողջ կիսամասի վրա եզրերից 1-2 մմ հեռավորությամբ								
37.	Կրկնօրինակել կողմնային կիսամասերը ստանձային միջադրվածքի հետ	մամլ	3	-	-	CS 371 Oshima	միջադրվածքը տեղադրվում է ամողջ կիսամասի վրա եզրերից 1-2 մմ հեռավորությամբ								

38.	Նշել սեղմոնների միացման կարաբաժինները	ձ	2	-	-	լեկա. կավիճ	-
39.	Կարել առաջամասի սեղմոնները	մ	3	-	4-5	PFAFF 1183 Գերմանիա	սեղմոնները կարվում են ըստ նշվածքի՝ սկսելով կողմնային գրպանների կտրվածքից
40.	Միացնել կողմնային կիսամասերն առաջամասին	մ	3	10	4-5	PFAFF 1183 Գերմանիա	կողմնային կիսամասերը տեղադրվում են առաջամասի վրա, զուգահեռ նշվում եզրերը, կարվում
41.	Արդուկել առաջամասի սեղմոնները	ա	3	-	-	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	սողմոններն արդուկվում են մինչև լրիվ նստեցումը
42.	Արդուկել կիսամասերի միացման կարը	ա	3	-	-	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	արդուկումը կատարվում է կարաբաժինն ուղղելով երկկողմանի
43.	Տեղադրել սոսնձային երիզ գրպանի մուտքին	ա	3	-	-	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	սոսնձային միջադրվածքը տեղադրվում է առաջամասին հակառակ կողմից
44.	Տեղադրել սոսնձային երիզ առաջամասի թևատեղի եզրին	ա	3	-	-	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	երիզը տեղադրվում է եզրից 4-5 մմ հեռավորությամբ
Լիստիկով գրպանի մշակում							
45.	Միացնել պողզողը գրպանապարկին	մ	3	-	3-4	PFAFF 1183 Գերմանիա	պողզողը ծալվում է 7 մմ , զարդակարվում եզրից 7մմ հեռավորությամբ
46.	Նշել գրպանի մուտքն առաջամասի վրա	ձ	3	-	-	կավիճ, օժանդակ լեկալ	նշումը կատարվում է առաջամասին երեսի կողմից երկու զուգահեռ և երկու ուղղահայաց սահմանափակող գծերով
47.	Միացնել լիստիկն առաջամասին ըստ նշվածքի, անկյուններում տալ ամրակար	մ	3	5-7	4-5	PFAFF 1183 Գերմանիա	
48.	Կարել պողզողով գրպանապարկը մուտքի գծից վերև , տալով անկյուններում ամրակար	մ	3	5-7	4-5	PFAFF 1183 Գերմանիա	-
49.	Կտրել գրպանի մուտքը	փ	3	-	-	մկրատ	կտրել գրպանի մուտքն ըստ նշվածքի
							մինչև ուղղահայաց նշված գիծը՝ թողնելով 10-15 մմ, շարունակել տալով եռանկյունաձև չրթվածք մինչև գրաանապարկի և լիստիկի տեղադրման ամրակարը թողնելով 1մմ
50.	Երջել գրպանապարկերը մուտքից ներս, ուղղել լիստիկը	ձ	2	-	-	-	-
51.	Արդուկել , ծևավորել գրպանի մուտքը	ա	3	-	-	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	-
52.	Ամրակարել եռանկյունաձև չրթվածքները	մ	3	-	4-5	PFAFF 1183 Գերմանիա	ամրակարը տրվում է մուտքի մակարդակով՝ փակելով ուղղահայաց կտրվածքը
53.	Միացնել գրպանապարկերի ազատ եզրերը	մ	3	5-7	4-5	PFAFF 1183 Գերմանիա	գրպանապարկերի ազատ եզրերը կարվում են կրկնակի կարաշարքով
54.	Ամրակարել լիստիկը առաջամասին կողմնային եզրով	մ	3	-	-	PFAFF 1183 Գերմանիա	-
Կափույրով գրպանի մշակում							
55.	Ծալել, արդուկել պողզոցի եզրը	ա	3	-	-	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	պողզոցի եզրը արդուկվում է ծալելով 7մմ
56.	Միացնել պողզողը գրպանապարկին	մ	4	-	3-5	PFAFF 1183 Գերմանիա	պողզողը միանում է գրպանապարկին հավասարեցնելով վերևի եզրը արտաքին զարդակարով, ծալված եզրից 1մմ հեռավորությամբ վրա
57.	Նշել գրպանի մուտքն առաջամասի վրա	ձ	3	-	-	օժանդակ լեկալ, կավիճ	մուտքի նշագծումը կատարվում է մեկ զուգահեռ և երկու սահմանափակող ուղղահայաց գծերով շիտակ երեսից
58.	Տեղադրել կափույրը ,շրջակտորը և պողզողով գրպանապարկը գրպանի մուտքից վերև	մ	3	7-8	4-5	PFAFF 1183 Գերմանիա	միացման կարի ծայրերում տրվում է ամրակար
59.	Տեղադրել շրջակտորը և փոքր գրպանապարկը մուտքի գծից ներքև	մ	3	7-8	4-5	PFAFF 1183 Գերմանիա	միացման կարի ծայրերում տրվում է ամրակար

60.	Կտրել գրպանի մուտքը	ծ	3	-	-	մկրատ	կտրել գրպանի մուտքն ըստ նշվածքի մինչև ուղղահայաց նշված գիծը թողնելով 10-15 մմ, շարունակել տալով եռանկյունաձև չրթվածք մինչև կափույրի շրջանակների և գրպանապարների տեղադրման ամրակարը թողնելով 1մմ
61.	Շրջել գրպանապարկերը ներս , ուղղել կափույրն ու շրջակտորները	ծ	2	-	-	-	-
62.	Ամրակարել եռանկյունաձև չրթվածքները	մ	3	10	4-5	PFAFF 1183 Գեթմանիա	չրթվածքներն ամրակարվում են մուտքի գծին ուղղահայաց կտրվածքով
63.	Արդուկել կափույրով գրպանները	ա	3	-	-	PRO – 170 «Deonghi» – Իտալիա	-
64.	Միացնել գրպանապարկերի ազատ եզրերը	մ	3	10	4-5	PFAFF 1183 Գեթմանիա	միացումը կատարվում է կրկնակի կարաշարքով 1մմ հեռավորությամբ
1.7 Թիկնամասի մշակում							
65.	Տեղադրել ստանձային միջադրվածք շլիցայի տեղամասում	մամլ	4	-	-	CS 371 Cshima	-
66.	Միացնել քիկուճքի միջին գիծը մինչև շլիցայի գագաթը	մ	3	10	4-5	PFAFF 1183 Գեթմանիա	միջին գծի միացումը կատարվում է վզատեղի փորվածքից
67.	Չրթել շլիցայի գագաթը	ծ	2	-	-	մկրատ	չրթվածքը տրվում է թողնելով 1-2 մմ մինչև կարաբաժինը
68.	Արդուկել, ձևավորել քիկուճքի միջին գիծը	մամլ	4	-	-	CS 371 Cshima	Մամուլում կատարվում է միջինակարի կարաբաժինը ուղղելով երկկողմանի, շլիցայինը միակողմանի
69.	Տեղադրել ստանձային միջադրվածք քիկուճքի վզատեղի փորվածքին	ա	3	-	-	PRO – 170 «Deonghi» – Իտալիա	միջադրվածքը տեղադրվում է եզրից 3-4 մմ հեռավորությամբ
70.	Տեղադրել ստանձային երիզ քիկուճքի թևատեղի փորվածքին	ա	3	-	-	PRO – 170 «Deonghi» – Իտալիա	միջադրվածքը տեղադրվում է եզրից 3-4 մմ հեռավորությամբ
1.8 Աստառի մշակում							
71.	Ամրակարել ապամբանիչով ժապավենը աստառին ըստ նշվածքի	մ	3	1-2	4-5	PFAFF 1183 Գեթմանիա	-
72.	Ծալել կենտրոնից շրջակտորն ու արդուկել	ա	3	-	-	PRO – 170 «Deonghi» – Իտալիա	-
73.	Նշել ներքին գրպանի մուտքը աստառի վրա	ծ	3	-	-	օժանդակ լեկալ, կավիճ	մուտքը նշվում է մեկ հորիզոնական և երկու սահմանափակող ուղղահայաց գծերով
74.	Ամրակարել օղակը գրպանի մուտքին	մ	2	-	-	PFAFF 1183 Գեթմանիա	ձևավորվում է ժապավենից օղակը և տեղադրվում գրպանի մուտքից ներքև
75.	Միացնել գրպանապարկը , լիստիկը, շրջակտորը գրպանի մուտքից ներքև, ձևավորել անկյունները	կ/ա	4	12	3-4	DURKOPP 716	կարը կատարվում է երկասեղանի կարաշարքով
76.	Շրջել տոպրակացուները մուտքից ներս, ուղղել լիստիկը	ծ	2	-	-	-	-
77.	Արդուկել, ձևավորել գրպանի մուտքը	ա	3	-	-	PRO – 170 «Deonghi» – Իտալիա	արդուկումը կատարվում է մինչև շրջակտորի լրիվ նստեցումը
78.	Ամրակարել եռանկյունաձև չրթվածքները	մ	3	-	3-4	PFAFF 1183 Գեթմանիա	չրթվածքներն ամրակարվում են մուտքի գծին ուղղահայաց կտրվածքով
79.	Միացնել տոպրակացուների ազատ եզրերը	մ	3	10	4-5	PFAFF 1183 Գեթմանիա	ազատ եզրերի միացումը կատարվում է կրկնակի կարաշարքով 1մմ հեռավորությամբ
80.	Ամրակարել գրպանախպարկի ազատ եզրը լիստիկի կարաբաժնի վրա	մ	3	2-3	3-4	PFAFF 1183 Գեթմանիա	-
81.	Միացնել աստառի կողմնային կիսամասերը կենտրոնական կիսամասին	մ	3	10	3-4	PFAFF 1183 Գեթմանիա	կարը կատարվում է կողմնային կիսամասերի կողմից
82.	Արդուկել աստառի կողմնային կիսամասերի միացման կարը	ա	3	-	-	PRO – 170 «Deonghi» –	արդուկել կարաբաժիններն ուղղելով միակողմանի

83	Միացնել աստառի կողմնային եզրերը	մ	3	10	4-5	Իտալիա PFAFF 1183 Գերմանիա	կարը կատարվում է քիլունքի կողմից
84	Միացնել աստառի ուսի եզրերը	մ	3	10	4-5	PFAFF 1183 Գերմանիա	կարը կատարվում է առաջամասի կողմից
85	Արդուկել աստառի ուսի կարերը	ա	3	-	-	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	կարաբաժիններն արդուկվում են միակողմանի ուղղելով դեպի քիլունքը
2. Գավաթում							
86	Միացնել պիջակի կողմնային եզրերը	մ	3	10	4-5	PFAFF 1183 Գերմանիա	կարը կատարվում է քիլունքի կողմից հավասարեցնելով եղրերը
87	Արդուկել կողմնային կարերը	ա	3	-	-	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	կարաբաժնի արդուկումը կատարվում է երկկողմանի
88	Միացնել լանջատակը լանջին	մ	4	5-7	4-5	PFAFF 1183 Գերմանիա	կարը կատարվում է օձիքի միացման տեղամասով, լանջի գծով, փեշով
89	Չրթել անկյունները, շրջել լանջատակը	ծ	2	-	-	մկրատ	չրթվածքը կատարվում է քեթ անկյուններում թողնելով կարաբաժնից 2-3 մմ
90	Արդուկել լանջատակը, ձևավորել դարձածակը	ա	3	-	-	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	արդուկումը կատարվում է հավասարաչափ կանթի առաջացումով լանջի հաշվին, դարձածակի շրջանում լանջատակի հաշվին
91	Միացնել վրայի օձիքի ծայրերը ռասկեպի գծով	մ	3	10	4-5	PFAFF 1183 Գերմանիա	վրայի օձիքը կարվում է լանջատակին ռասկեպի գծով
92	Միացնել ուսի եզրերը	մ	3	10	4-5	PFAFF 1183 Գերմանիա	Կարը կատարվում է առաջամասի կողմից, կատարվում քիլունքի նստեշում քիակների մակարդակով
93	Արդուկել ուսի միացման կարը	ա	3	-	-	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	արդուկումը կատարվում է կարաբաժինն ուղղելով երկկողմանի
94	Միացնել տակի օձիքը վզատեղի փորվածքին	մ/մ	4	10	4-5	335-121 Minerva	տակի օձիքը գարդակարվում է վզատեղի փորվածքին ըստ նշվածքի
95	Արդուկել օձիքի տեղադրման կարը	ա	3	-	-	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	-
96	Ամրակարել կախիչը օձիքին	մ	2	5-7	4-5	PFAFF 1183 Գերմանիա	հատուկ երիզ
97	Միացնել աստառը լանջատակին և վրայի օձիքին	մ	3	10	4-5	PFAFF 1183 Գերմանիա	կարը կատարվում է աստառի կողմից հավասարեցնելով եզրերը, համատեղելով չրթվածքները քիլունքի միջին գծին: Վզատեղի փորվածքի կենտրոնում տրվում է ծայր
98	Կատարել չրթվածքներ ներքին գրպանի մակարդակով լանջատակի և աստառի միացման կարաբաժնի վրա	ծ	2	-	-	մկրատ	չրթվածքը տրվում է թողնելով կարաբաժնից 2մմ
99	Շրջել պիջակը եթեպի կողմը	ծ	2	-	-	-	պիջակի շրջումը կատարվում է փեշի չկարված տեղամասով
100.	Զարդակարել աստառի միացման կարը վրայի օձիքին քիլունքի շրջանում	մ	4	-	4-5	PFAFF 1183 Գերմանիա	զարդակարը տրվում է միացման կարից 1-2 մմ հեռավորությամբ
101.	Կտրել աստառը շիցայի երկարությամբ	ծ	3	-	-	մկրատ	պիջակը փռում են սեղանի վրա, ուղղում, հավասարեցնում կարերը, ամրացնում քրոցներով, հավասարեցնում փեշը և կտրում շիցայի տեղամասը
102.	Շրջել պիջակը հակառակ կողմը	ծ	2	-	-	-	պիջակը շրջում են փեշի չկարված տեղամասից
103.	Կարել աստառը փեշի ծայրան գծին և շիցայի կողմնային ու վերևի եզրին, մացնել լանջատակի ծայրերը փեշի ծայրան գծին	մ	4	-	4-5	PFAFF 1183 Գերմանիա	աչ շիցայի կարաբաժնին միանում է աստառը ներքևի մասում շաջացնելով ծայր, ձախ շիցայի կարաբաժնին աստառը կարվում է միաժամանակ միանալով վերևի եզրը սեղմոններին
104.	Շրջել պիջակը, ուղղել շիցան	ծ	2	-	-	-	Շրջել պիջակը քևատեղի փորվածքից
105.	Զարդակարել աչ շիցան	մ	4	-	4-5	PFAFF 1183 Գերմանիա	զարդակարը տրվում է աչ շիցայի կողմից ծայրան եզրից 1-2 մմ հեռավորությամբ առաջացնելով կանթ

							չիցայի կողմից 1 մմ չափով տեղադրումը կատարվում է թևի կողմից հավասարեցնելով եզրերը, համառոտելով չիթերը, գործվածքի շերտը կարվում է թևի գագաթին
106.	Տեղադրել թևը թևատեղի փորվածքին միաժամանակ միացնելով գործվածքային շերտ թևի գագաթին	մ	4	10	4-5	PFAFF 1183 Գերմանիա	
107.	Արդուկել թևի միացման կարը	ա	3	-	-	PRO – 170 «Delonghi» – Իտալիա	արդուկումը կատարվում է թևի կողմից
108.	Կարել գագաթատակը	մ	3	5-7	4-5	PFAFF 1183 Գերմանիա	ամրացումը կատարվում է թևատեղի փորվածքի կողմից թևի տեղադրման կարաբաժնի վրա
109.	Ամրակարել ուսային ներդիրները	մ	3	5-7	4-5	PFAFF 1183 Գերմանիա	կարը կատարվում է թևի կողմից ներդիրի կենտրոնը համառոտելով ուսի գագաթին
110.	Շրջել թևը	ծ	2	-	-	-	-
111.	Միացնել աստառի թևը թևատեղի փորվածքին	մ	4	10	4-5	PFAFF 1183 Գերմանիա	թևի միացումը կատարվում է ըստ չորվածքների
112.	Ամրակարել աստառի երեսացուին	մ	3	5-7	3-4	PFAFF 1183 Գերմանիա	թևի գագաթի մասում աստառի ամրացումը երեսացուին կատարվում է գործվածքի շերտի օգնությամբ թևատակին կարաբաժնի վրա, կողմնային կարաբաժնիների վրա
113.	Շրջել պիջակը երեսի կողմը	ծ	2	-	-	-	պիջակը շրջում են երեսի կողմը աստառի թևատակի բաց թողնված տեղամասով
114.	Կարել աստառի թևի բաց թողնված տեղամասը	մ	3	10	4-5	PFAFF 1183 Գերմանիա	միացումը կատարվում է ծալելով եզրերը կարաբաժնի չափով դեպի ներս արտաքին զարդակարով
3. Դարդադրում							
115.	Նշել օղակների տեղը աջ լանջի վրա	ծ	3	-	-	օժանդակ լեկալ, կավիճ	օղակների տեղերի նշումը կատարվում է շիտակ կողմից
116.	Մշակել օղակները	կ/ա	4	-	-	73401 Minerva	աչքով՝ օղակները մշակել ըստ նշվածքի
117.	Մաքրել պիջակն ավելորդ թելեխորից	ծ	3	-	-	մկարտ, խոզանակ,	պիջակը մաքրում են շիտակ և քարս
և արտադրական փոշուց						խոնավ լաթ	կողմից
118.	Ենթարկել պիջակը վերջնական հսՏՄ-ի	մամլ	4	-	-	CS 371 Oshima	մամլումը կատարվում է համապատասխան բարձիկներով ըստ տեղամասերի
119.	Նշել կոճակի տեղերը ծախ լանջի վրա	ծ	2	-	-	կավիճ	կոճակի տեղերը նշվում են ըստ օղակների
120.	Ամրակարել կոճակներն ըստ նշվածքի	կ/ա	3	-	-	MB 373 JUKI	պիջակի կոճակները կարվում են վզիկով, վզիկի բարձրությունը 3-5 մմ, համապատասխան հարմարանքով
121.	Ամրացնել ապրանքային պիտակը	ծ	3	-	-	-	պիտակն ամրացվում է ըստ երթուղային թերթիկի, պատվիրատուի պահանջի
122.	Փաթեթավորել պիջակը	ծ	3	-	-	-	ըստ պատվիրատուի պահանջի

ՄՈԴՈՒԼԻ ԱՆՎԱՆՈՒՄԸ

«ՄԵՔԵՆԱՅՈՎ ՀԱԳՈՒՄՏԻ ԿԱՐՄԱՆ ՀՍՏՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ: ՎԵՐԱՐԿՈՒՆԵՐ ԵՎ ՊԻՋԱԿՆԵՐ»

ԱՐԴՅՈՒՆՔ 2

Կատարել վերարկուների և պիջակների հանգույցների մշակում:

ԴԱՍ 1

ԹԵՄԱ 1

Օձիքի տեսակները և մշակման առանձնահատկությունները:

Վերարկուների և պիջակների օձիքները տարբերվում են ըստ կոնստրուկցիայի՝

ա) փռված օձիք

բ) օձիք կանգնակ

գ) օձիք «շալ» և այլն

ըստ ձևի՝

- սուր

- բութ

- կոր եզրով

ըստ կիրառվող գործվածքի

- հիմնական գործվածքին

- հարդարող նյութերից

- մորթուց

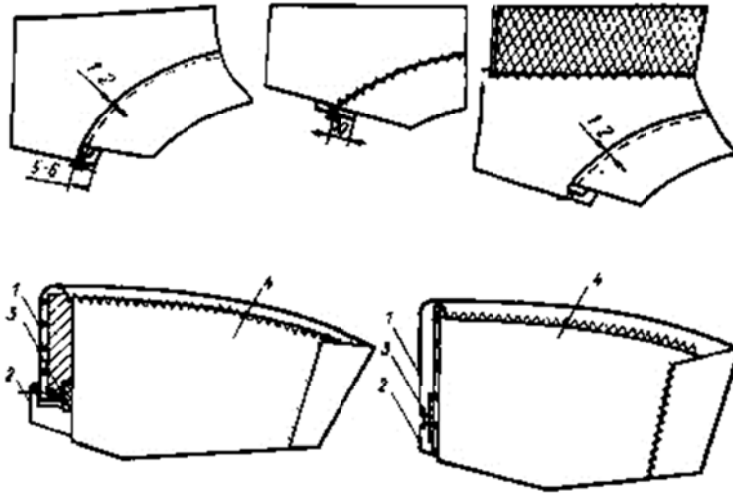
Օձիքների մշակման եղանակները տարբեր են: Վերարկուների, պիջակների օձիքների մշակման ամենատարածված եղանակները նկարագրված են Արդյունք 1-ում, դրանք են՝

- տակի օձիքի միացում վրայի օձիքին զիզզագ կարաշարքով՝ պիջակների մոտ

- տակի օձիքի միացում վրայի օձիքին ներկարով՝ կանացի և տղամարդու վերարկուների մոտ

- տակի օձիքի միացում վրայի օձիքին եզրաշերտի գործվածքով՝ տղամարդու վերարկուների մոտ: Այս դեպքում վրայի օձիքի միացումը տակի օձիքին կատարվում է երեսի (շիտակ) կողմից, 1 կարաշարքով կատարվում է եզրերի միացում՝ երեսից 4-5մմ հեռավորության վրա: 2-րդ կարաշարքով կատարվում է եզրաշերտի կամ եզրի միացում փռվածքի գծին: Միացումը կատարվում է ունիվերսալ մեքենայով, հատուկ հարմարանքով:

Տղամասրդու պիջակի օձիքը շատ դեպքերում մշակվում է կտրված կանգնակով, որի մշակման հաջորդականությունը պատկերված է նկարում:



ՄՈԴՈՒԼԻ ԱՆՎԱՆՈՒՄԸ
«ՄԵՔԵՆԱՅՈՎ ՀԱԳՈՒՄՏԻ ԿԱՐՄԱՆ ՀՍՏՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐԻ ՎԵՐԱՐԿՈՒՆԵՐ ԵՎ ՊԻՋԱԿՆԵՐ»

ԱՐԴՅՈՒՆՔ 2

Կատարել վերարկուների և պիջակների հանգույցների մշակում:

ԴԱՍ 1

ԹԵՄԱ 2

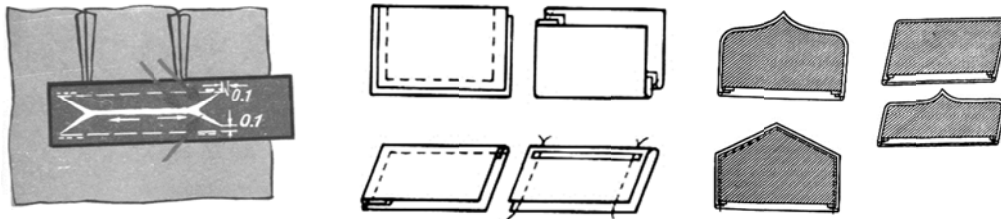
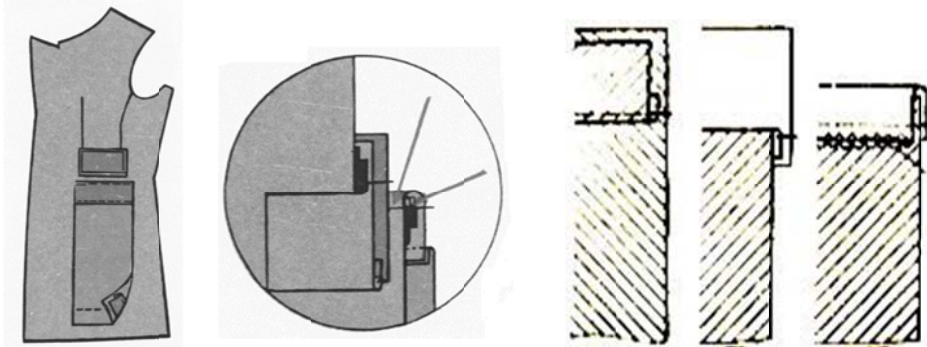
Գրպանների և հարդարող մասնիկների տեսակները և մշակման առանձնահատկությունները:

Վերարկուների, պիջակների գրպանները բազմազան են՝ ըստ արտաքին տեսքի, կոնստրուկցիայի, մշակման եղանակների: Գրպաններն ունեն և՛ դեկորատիվ, և՛ ուտիլիտար (հարմարավետ) նշանակություն: Կախված մասնիկի վրա ունեցած դիրքից գրպանները բաժանվում են 2 խմբի՝ արտաքին և ներքին:

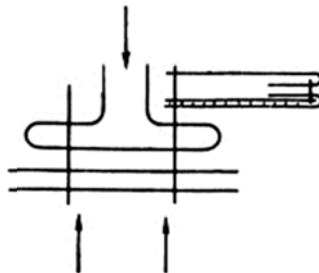
Արտաքին գրպաններն իրենց հերթին բաժանվում են 3 խմբի՝

1. վրադիր
2. կտրված
3. կարերի մեջ տեղադրված

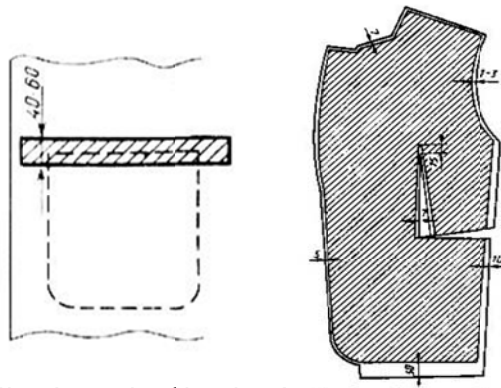
Ամենատարածվածը համարվում են կտրված գրպանները՝



Գրպանների մուտքը ձևավորվում է լիստիկով, կափույրով, շրջակտորով
Գրպանի մուտքի մշակումը կափույրով և շրջակտորով կատարվում է
կիսաավտոմատով:



Կտրված գրպանի մուտքի ձևավորումը պատկերված է նկարում:



Գրպանի մուտքի ձևավորման համար մուտքի գծով տեղադրվում է սոսնձային շերտը:

Պիջակների և տղամարդկանց վերարկուների ներքին գրպանները մշակվում են աստառի առաջամասի վրա, մուտքը ձևավորվում է շրջակտորով, լիստիկով, հիմնական կամ աստառացու գործվածքից: Ներքին գրպաններում հաճախ նախատեսվում են կոճկուն «օդային» օղակով և կոճակով: Կանանց վերարկուների մոտ ներքին գրպանը տեղադրված է աստառի լանջատակի միացման կարի մեջ:

ՄՈԴՈՒԼԻ ԱՆՎԱՆՈՒՄԸ

«ՄԵՔԵՆԱՅՈՎ ՀԱԳՈՒՄՏԻ ԿԱՐՄԱՆ ՀՄՏՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ: ՎԵՐԱՐԿՈՒՆԵՐ ԵՎ ՊԻՋԱԿՆԵՐ»

ԱՐԴՅՈՒՆՔ 2

Կատարել վերարկուների և պիջակների հանգույցների մշակում:

ԴԱՍ 2

ԹԵՄԱ 1

Վերարկուների պիջակների առաջամասի և լանջատակի մշակման առանձնահատկությունները:

Պիջակների, վերարկուների առաջամասերը ձևավորվում են սեղմոններով, կտրվածքներով՝ բաչոկներ (կողմնային կիսամասեր), ռելիեֆներ:

Մասնիկին ձևակայուն տեսք տալու համար այն կրկնօրինակում են սոսնձային միջադրվածքով:

Առանձին մասնիկների (սեղմոն, բաչոկ, ռելիեֆ) մշակումը և միացումը նկարագրված է Արդյունք 1-ում:

Լանջատակը մասնիկ է, որը ձևավորում է լանջի եզրը: Լանջատակի, լանջի գծով, կարող է լինել կտրված կամ ամբողջական՝ առաջամասի հետ:

Լանջատակը ձևվում է ամբողջական և կցորդներով: Կցորդները թույլատրվում են՝

- 1-ին օղակից վերև, ոչ ավել քան 2-3մմ չափով
- ներքևի եզրից վերև, ոչ պակաս 10սմ չափով

Լանջատակին ձևակայուն տեսք տալու համար այն կրկնօրինակում են սոսնձային շերտով (միջադրվածքով):

ՈՂՈՒԼԻ ԱՆՎԱՆՈՒՄԸ

«ՄԵՔԵՆԱՅՈՎ ՀԱԳՈՒՄՏԻ ԿԱՐՄԱՆ ՀՄՏՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ: ՎԵՐԱՐԿՈՒՆԵՐ ԵՎ ՊԻՋԱԿՆԵՐ»

ԱՐԴՅՈՒՆՔ 2

Կատարել վերարկուների և պիջակների հանգույցների մշակում:

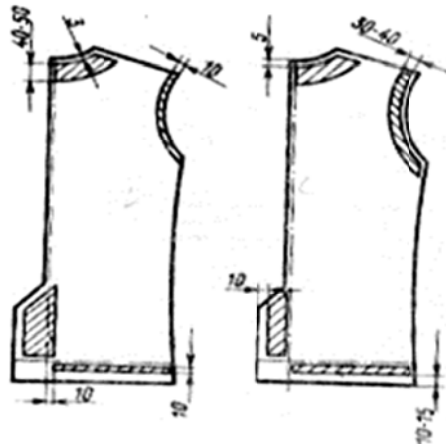
ԴԱՍ 2

ԹԵՄԱ 2

Թիկնամասի և թևի մշակման առանձնահատկությունները:

Վերարկուների, պիջակների թիկնամասերը ձևավորվում են ամբողջական կամ կտրվում են միջին գծով և կողմնային եզրով:

Թիկունքը ձևավորվում է նաև տարբեր կոկետկաներով, ռելիեֆներով: Մասնիկների եզրերի ձևակայունության պահպանման համար տեղադրվում է սոսնձային երիզ՝ նկարում պատկերված տեղամասերում:

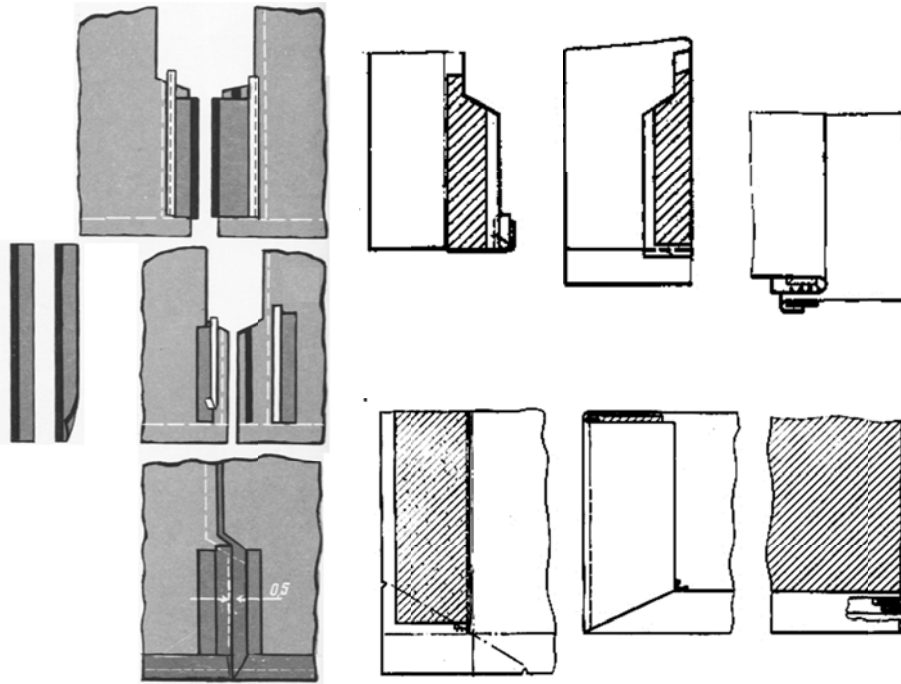


Թիկունքի ձևավորումը անհրաժեշտ է նաև թիկունքի շրջանում ուռուցիկ (կոր) տեսք տալու համար:

Թիկունքի միջին գծում շատ հաճախ մշակում են շլիցա:

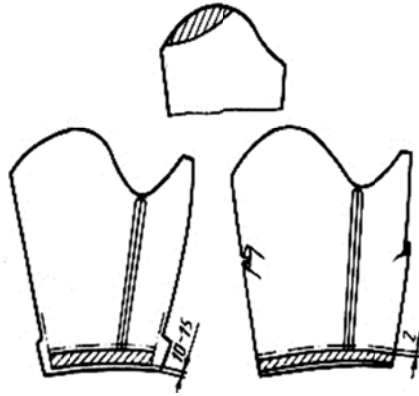
Շլիցաները համարվում են դեկորատիվ էլեմենտներ և միևնույն ժամանակ կատարում են հարմարավետության ֆունկցիա:

Շլիցայի մշակման հաջորդականությունը պատկերված է նկարում:

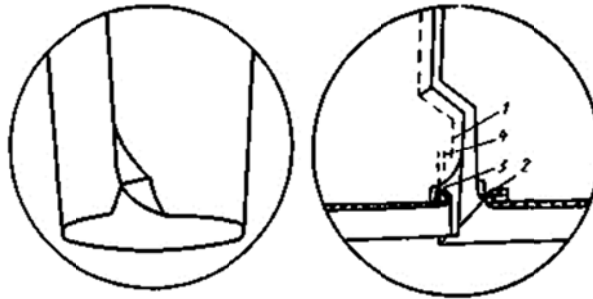


Պիջակների, վերարկուների թևերը կազմված են հիմնականում երկու կիսամասից՝ վրայի թև, տակի թև, որոնք միանում են արմունկի և առաջամասի եզրերով; Միացման կարերը հիմնականում մամլվում, ձևավորվում են հատուկ բարձիկներով, որոնք ունեն տվյալ տեղամասի ձևը: Բարձիկները տեղադրվում են մամլիչների վրա:

Թևի ներքևի եզրերի և գագաթի ձևապահպանման և մաշակայունության ապահովման համար տեղադրում են սոսնձային շերտը, որի ամրացումը կատարում են արդուկների, մամլիչների օգնությամբ:



Վերարկուների, պիջակների թևերի ներքևի եզրըն շատ հաճախ մշակում են շլիցաներով:



ՄՈԴՈՒԼԻ ԱՆՎԱՆՈՒՄԸ

«ՄԵՔԵՆԱՅՈՎ ՀԱԳՈՒՄՏԻ ԿԱՐՄԱՆ ՀՄՏՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ: ՎԵՐԱՐԿՈՒՆԵՐ ԵՎ ՊԻՋԱԿՆԵՐ»

ԱՐԴՅՈՒՆՔ 2

Կատարել վերարկուների և պիջակների հանգույցների մշակում:

ԼԱԲՈՐԱՏՈՐ ԱՇԽԱՏԱՆՔ – 22 ժամ

Անհրաժեշտ գործիքներ, նյութեր

1. Ասեղ, թել, մկրատ
2. Կարի մեքենա, մանր հարմարանք, մասնագիտական կարի մեքենա
3. Ձևված նմուշներ

Աշխատանքի բովանդակությունը

1. Կարել կափույր, ախլակ՝ ըստ տրված նմուշի – 2 ժամ
 - Ստուգել կատարված օպերացիայի ճշտությունը
 - Պահպանել աշխատանքի անվտանգության կանոնները մեքենայով աշխատելիս

2.Կարել լիստիկով գրպան կանացի վերարկուի առաջամասին՝ ըստ տրված ձևվածքի – 2ժամ

- Ստուգել կատարված օպերացիայի ճշտությունը
- Պահպանել աշխատանքի անվտանգության կանոնները մեքենայով աշխատելիս

3.Կարել կափույրով և զույգ շրջանակով գրպան պիջակի վրա՝ ըստ տրված ձևվածքի – 2ժամ

- Ստուգել կատարված օպերացիայի ճշտությունը
- Պահպանել աշխատանքի անվտանգության կանոնները մեքենայով աշխատելիս

4.Կարել պիջակի և վերարկուի օձիքներ՝ ըստ տրված ձևվածքի – 2ժամ

- Պահպանել կատարման կանոնները
- Ստուգել կատարված օպերացիայի ճշտությունը
- Պահպանել աշխատանքի անվտանգության կանոնները մեքենայով աշխատելիս

5.Կարել պիջակի և վերարկուի սեղմոններն ըստ ձևվածքի, ձևավորել այն – 2ժամ

- Պահպանել կատարման կանոնները
- Ստուգել կատարված օպերացիայի ճշտությունը
- Պահպանել աշխատանքի անվտանգության կանոնները մեքենայով աշխատելիս

6.Կարել թիկունքի միջին գիծը, ձևավորել շլիցան ըստ ձևվածքի – 2ժամ

- Պահպանել կատարման կանոնները
- Ստուգել կատարված օպերացիայի ճշտությունը
- Պահպանել աշխատանքի անվտանգության կանոնները մեքենայով աշխատելիս

7.Կարել լանջատակը լանջին, ձևավորել կոճկման տեղամասն ըստ ձևվածքի – 2ժամ

- Պահպանել կատարման կանոնները
- Ստուգել կատարված օպերացիայի ճշտությունը
- Պահպանել աշխատանքի անվտանգության կանոնները մեքենայով աշխատելիս

8. Կարել թևի կիսամասերը, ձևավորել շլիցայի տեղամասն ըստ տրված ձևվածքի – 2ժամ

- Պահպանել կատարման կանոնները
- Ստուգել կատարված օպերացիայի ճշտությունը
- Պահպանել աշխատանքի անվտանգության կանոնները մեքենայով աշխատելիս

9. Կարել առաջամասի և թիկունքի ռեչիեֆներն ըստ տրված ձևվածքի – 2ժամ

- Պահպանել կատարման կանոնները
- Ստուգել կատարված օպերացիայի ճշտությունը
- Պահպանել աշխատանքի անվտանգության կանոնները մեքենայով աշխատելիս

10. Կարել պիջակի կողմնային կիսամասերը կենտրոնական կիսամասին (բաշոկ) ըստ տրված ձևվածքի – 2ժամ

- Պահպանել կատարման կանոնները
- Ստուգել կատարված օպերացիայի ճշտությունը
- Պահպանել աշխատանքի անվտանգության կանոնները մեքենայով աշխատելիս

11. Կարել տղամարդու վերարկուի թևի կիսամասերն ախլակների հետ, ձևավորել կարերն ըստ ձևվածքի – 2 ժամ

- Պահպանել կատարման կանոնները
- Ստուգել կատարված օպերացիայի ճշտությունը
- Պահպանել աշխատանքի անվտանգության կանոնները մեքենայով աշխատելիս

ՄՈՂՈՒԼԻ ԱՆՎԱՆՈՒՄԸ

«ՄԵՔԵՆԱՅՈՎ ՀԱԳՈՒՄՏԻ ԿԱՐՄԱՆ ՀՍՏՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ: ՎԵՐԱՐԿՈՒՆԵՐ ԵՎ ՊԻՋԱԿՆԵՐ»

ԱՐԴՅՈՒՆՔ 3

Կատարել արտադրանքի հիմնական հանգույցների միացում, ձևավորել կոճկման տեղամասը:

ԴԱՍ 1

ԹԵՄԱ 1

Առաջամասի միացումը թիկնամասին:

Վերարկուների և պիջակների ուսի եզրերը միացնում են ներկարով, հազվադեպ նաև՝ զարդակարով:

Ներկարման ժամանակ պահպանում են հետևյալ տեխնիկական պայման-ները՝

1. Կարը կատարում են առաջամասի կողմից՝ 10-12մմ կարաբաժնով: Վզատեղի փորվածքից և թևատեղի փորվածքից 15-30մմ հեռավորության վրա կարը կատարվում է առանց նստեցման, մնացած տեղամասում նստեցվում է թիկունքը՝ թիակների շրջանում: Նստեցման մեծությունը կախված է վերարկուի կամ պիջակի կոնստրուկցիայից և գործվածքի հատկություններից:
2. Ասեղի և թելի համարը պետք է համապատասխանի 10մմ եղած եղած կարակութի քանակությանը, գործվածքի հաստությանը:
3. Ուսի եզրը արդուկում են երկկողմանի:

ՄՈԴՈՒԼԻ ԱՆՎԱՆՈՒՄԸ

«ՄԵՔԵՆԱՅՈՎ ՀԱԳՈՒՄՏԻ ԿԱՐՄԱՆ ՀՄՏՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ: ՎԵՐԱՐԿՈՒՆԵՐ ԵՎ ՊԻՋԱԿՆԵՐ»

ԱՐԴՅՈՒՆՔ 3

Կատարել արտադրանքի հիմնական հանգույցների միացում, ձևավորել կոճկման տեղամասը:

ԴԱՍ 1

ԹԵՄԱ 2

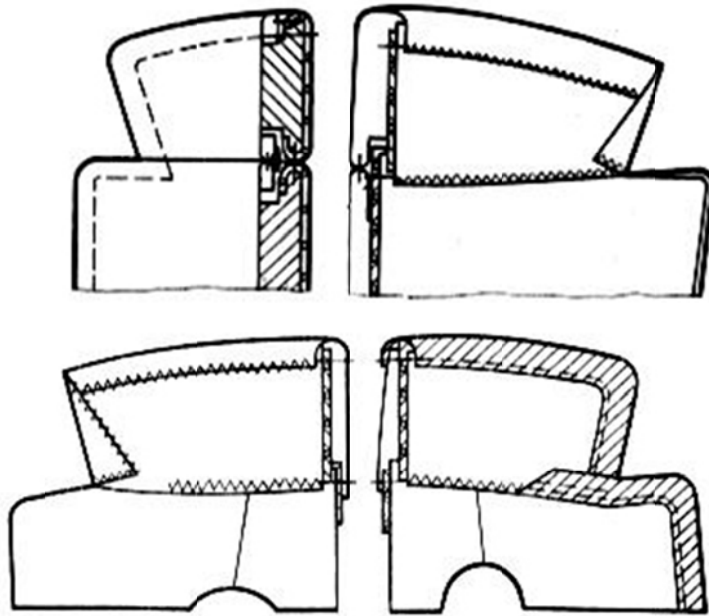
Օձիքի միացում վզատեղի փորվածքին:

Օձիքի միացումը վզատեղի փորվածքին կատարվում է հետևյալ փուլերով՝

1. Վրայի օձիքի միացում լանջատակին ուսաեզրի գծով
2. Տակի օձիքի միացում վզատեղի փորվածքին

«Ռասկեպը» որպես կանոն կատարվում է ներկարով:

Տակի օձիքը կատվում է արտաքին կարով զիզզագ կարաշարքով կամ ներկարով:



ՄՈԴՈՒԼԻ ԱՆՎԱՆՈՒՄԸ
«ՄԵՔԵՆԱՅՈՎ ՀԱԳՈՒՄՏԻ ԿԱՐՄԱՆ ՀՍՏՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ: ՎԵՐԱՐԿՈՒՆԵՐ ԵՎ ՊԻՋԱԿՆԵՐ»

ԱՐԴՅՈՒՆՔ 3

Կատարել արտադրանքի հիմնական հանգույցների միացում, ձևավորել կոճկման տեղամասը:

ԴԱՍ 1

ԹԵՄԱ 3

Առաջամասի միացումը թիկնամասին կողմնային երով:

Կարը կատարվում է առաջամասի կողմից, շարունակելով մինչև փեշը՝ պահպանելով չրթվածքները՝ 10-12մմ:

Երկթելանի շղթայական կարակութով կարաշարքի կիրառությունը հնարավորություն է տալիս ստանալու առածգական և ամուր կար՝ մաքրոքային կարի համեմատությամբ: Կողմնային եզրերն արդուկվում են երկկողմանի՝ հատուկ բարձիկներով:

ՄՈԴՈՒԼԻ ԱՆՎԱՆՈՒՄԸ

«ՄԵՔԵՆԱՅՈՎ ՀԱԳՈՒՄՏԻ ԿԱՐՄԱՆ ՀՄՏՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ: ՎԵՐԱՐԿՈՒՆԵՐ ԵՎ ՊԻՋԱԿՆԵՐ»

ԱՐԴՅՈՒՆՔ 3

Կատարել արտադրանքի հիմնական հանգույցների միացում, ձևավորել կոճկման տեղամասը:

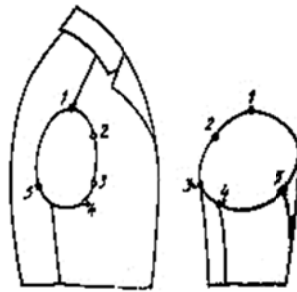
ԴԱՍ 1

ԹԵՄԱ 4

Թևի տեղադրում թևատեղի փորվածքին:

«Թևի միացումը թևատեղի փորվածքին» գործողությունը բավականին պատասխանատու է, որից կախված է արտադրանքի որակը, արտաքին տեսքը:

Այս օպերացիայի կատարման հիմնական պահանջը համարվում է նստեցումների ճիշտ տեղաբաշխումը թևի գագաթում, որոնք ստուգվում են չըրթվածքների համատեղումով՝ գագաթի եզրագծով:



ՄՈԴՈՒԼԻ ԱՆՎԱՆՈՒՄԸ

«ՄԵՔԵՆԱՅՈՎ ՀԱԳՈՒՄՏԻ ԿԱՐՄԱՆ ՀՄՏՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ: ՎԵՐԱՐԿՈՒՆԵՐ ԵՎ ՊԻՋԱԿՆԵՐ»

ԱՐԴՅՈՒՆՔ 3

Կատարել արտադրանքի հիմնական հանգույցների միացում, ձևավորել կոճկման տեղամասը:

ԴԱՍ 1

ԹԵՄԱ 5

Լանջատակի միացումը լանջին:

Պիջակների, վերարկուների մոտ այն համարվում է առավել պատասխանատու միջանկյալներից մեկը, որի կատարման ճշտությունից է կախված հագուստի արտաքին տեսքը, աջ և ձախ լանջերի սիմետրիկությունը և նմանությունը:

Օպերացիայի կատարման բարդությունը կայանում է ոչ միայն միացմա կարերի հավասարության պահպանման մեջ, այլև դարձածալի, լանջի և փեշի շրջանում նստեցման ճիշտ տեղաբաշխման մեջ:

ՄՈԴՈՒԼԻ ԱՆՎԱՆՈՒՄԸ
«ՄԵՔԵՆԱՅՈՎ ՀԱԳՈՒՄՏԻ ԿԱՐՄԱՆ ՀՍՏՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ: ՎԵՐԱՐԿՈՒՆԵՐ ԵՎ ՊԻՋԱԿՆԵՐ»

ԱՐԴՅՈՒՆՔ 3

Կատարել արտադրանքի հիմնական հանգույցների միացում, ձևավորել կոճկման տեղամասը:

ԴԱՍ 1

ԹԵՄԱ 6

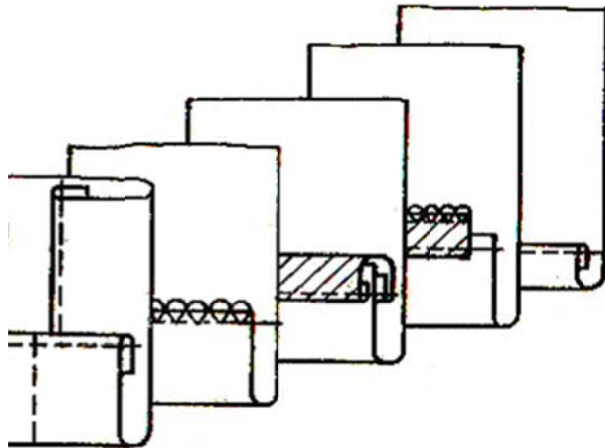
Վերարկուների, պիջակների փեշի մշակում:

Վերարկուների, թիկնոցների փեշը մշակվում են ծալովի կարով: Ծալման բաժնի ամրացումը կատարվում է թելային և սոսնձային եղանակներով:

Թելային եղանակով ամրացումը կատարվում է արտաքին զարդակարու-նով կամ գաղտնակարի կարաշարքով:

Փեշի մշակման եղանակները կախված են գործվածքի հատկություններից և աստառի դիրքից՝ փեշի նկատմամբ:

Ազատ փեշով արտադրատեսակների մոտ (կանացի վերարկու) փեշը մշակվում է նկարում պատկերված օրինակներով:



Փակ փեշով արտադրատեսակների մոտ (տղամարդու վերարկու), աստառի միացումը փեշին կատարվում է աստառի միացումից հետո, երբ փեշի

ծալման բաժինը նախօրոք մշակված է: Կախված գործվածքի հաստությունից՝ փեշին տրվում է զարդակար:

ՄՈՂՈՒԼԻ ԱՆՎԱՆՈՒՄԸ
«ՄԵՔԵՆԱՅՈՎ ՀԱԳՈՒՄՏԻ ԿԱՐՄԱՆ ՀՄՏՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ: ՎԵՐԱՐԿՈՒՆԵՐ ԵՎ ՊԻՋԱԿՆԵՐ»

ԱՐԴՅՈՒՆՔ 3

Կատարել արտադրանքի հիմնական հանգույցների միացում, ձևավորել կոճկման տեղամասը:

ԼԱԲՈՐԱՏՈՐ ԱՇԽԱՏԱՆՔ – 8 ժամ

Անհրաժեշտ գործիքներ, հարմարանքներ

1. Մշակված մասնիկներ՝ ըստ տրված նմուշների
2. Օձիք՝ տղամարդու պիջակի օրինակով
3. Օձիք՝ կանացի պիջակի օրինակով
4. Թև տղամարդու պիջակի օրինակով
5. Առաջամաս՝ պիջակի, վերարկուի օրինակով
6. Թիկնամաս՝ պիջակի, վերարկուի օրինակով

Աշխատանքի բովանդակություն

1. Միացնել առաջամասը թիկունքին ուսի և կողմնային եզրերով – 2ժամ
 - Պահպանել կատարման կանոնները
 - Ստուգել օպերացիայի կատարման ճշտությունը
 - Պահպանել աշխատանքի անվտանգության կանոնները

2. Կարել լանջը լանջատակին, ձևավորել կոճկման տեղամասը և փեշը – 2ժամ
 - Պահպանել կատարման կանոնները
 - Ստուգել օպերացիայի կատարման ճշտությունը
 - Պահպանել աշխատանքի անվտանգության կանոնները

3. Տեղադրել օձիքը վզատեղի փորվածքին – 2ժամ
 - Պահպանել կատարման կանոնները
 - Ստուգել օպերացիայի կատարման ճշտությունը
 - Պահպանել աշխատանքի անվտանգության կանոնները

4. Կարել թևը թևատեղի փորվածքին – 2ժամ
 - Պահպանել կատարման կանոնները
 - Ստուգել օպերացիայի կատարման ճշտությունը
 - Պահպանել աշխատանքի անվտանգության կանոնները

ՄՈԴՈՒԼԻ ԱՆՎԱՆՈՒՄԸ
«ՄԵՔԵՆԱՅՈՎ ՀԱԳՈՒՄՏԻ ԿԱՐՄԱՆ ՀՄՏՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ:
ՎԵՐԱՐԿՈՒՆԵՐ ԵՎ ՊԻՋԱԿՆԵՐ»

ԱՐԴՅՈՒՆՔ 4

Կատարել աստառի մշակում և միացում արտադրանքին:

ԴԱՍ 1

ԹԵՄԱ 1

Աստառի նշանակությունը, նրա մշակմանը ներկայացվող պահանջները, տաքացնող միջադրվածք:

Աստառի հիմնական նշանակությունն է բարձրացնել արտադրանքի մաշակայունությունը, ապահովել կրման հարմարավետություն:

Աստառի մշակման բովանդակությունը և հաջորդականությունը կախված են մի շարք գործոններից՝

- արտադրանքի տեսականի՝ տղամարդու կանացի վերարկուների, պիջակների,
- ծածկույթ՝ կարովի, ռեզլան, ամբողջական թևեր,
- ուրվագիծ՝ ուղիղ, կիսաընդգրկող, ընդգրկող
- փեշի մշակման եղանակ՝ ազատ և կարված փեշեր

Աստառի մշակման օպերացիաների հաջորդականությունը կատարված է 3 օրինակով՝ Արդյունք 1-ում.

- Տղամարդու վերարկու՝ լանջատակի ներքին եզրը մշակված եզրաշերտ կտորով, փեշը՝ կարված
- Կանացի վերարկու՝ ազատ փեշով, ներկարված թևատեղով
- Տղամարդու պիջակ՝ փեշը կարված, թևատեղի աստառը մշակված երեսացուի հետ միասին

Վերարկուների, պիջակների աստառի մշակման և միացման հաջորդականությունը նկարագրված է Արդյունք 1-ի էսքիզ 2-ում:

Կանացի ձմեռային վերարկուի աստառի մշակումը գրեթե նույնն է, ինչ որ միջսեզոնային վերարկուների աստառի մշակումը: Տարբերությունը հետևյալն է՝ տաքացնող միջադրվածքով վերարկուների կողմնային եզրերը կարվում են առանց եզրակարման: Կախված նմուշից, միջադրվածքային շերտը մզակվում է աստառին կամ տեղադրվում է աստառից առանձին:

Ազատ փեշով վերարկուների մոտ նպատակահարմար է միջադրվածքային շերտը տեղադրել մառլայի հետ:

Որպես տաքացնող միջադրված կիրառվում են բամբակյա, բրդյա վատինաներ, սինթետիկ մազմզուկային նյութեր (սինտեպոն): Տաքացնող միջադրվածքի սեղմոնները մշակվում են հիմնկանում կտրված:

Սեղմոնների միացումը կատարվում է արտաքին կարով, 7մմ կարաբաժնով: Կողմնային եզրերը կարվում են 10մմ կարաբաժնով՝ նստեցնելով թիկունքը:

Միջադրվածքային շերտի եզրերի կտրման հավասարեցման համար միացման կարը կատարվում է մասնագիտական մեքենայով, որն ունի դանակի մեխանիզմ:

ՄՈԴՈՒԼԻ ԱՆՎԱՆՈՒՄԸ

«ՄԵՔԵՆԱՅՈՎ ՀԱԳՈՒՄՏԻ ԿԱՐՄԱՆ ՀՄՏՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ: ՎԵՐԱՐԿՈՒՆԵՐ ԵՎ ՊԻՋԱԿՆԵՐ»

ԱՐԴՅՈՒՆՔ 4

Կատարել աստառի մշակում և միացում արտադրանքին:

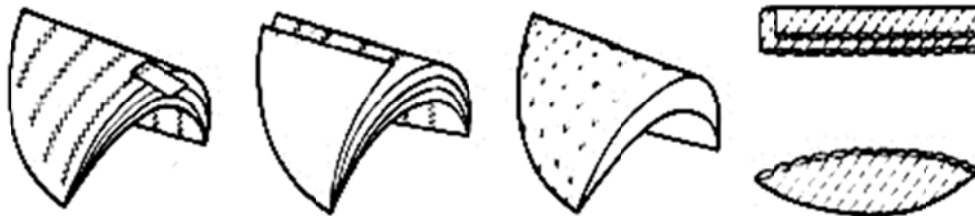
ԴԱՍ 1

ԹԵՄԱ 2

Ուսային ներդիրներ:

Ուսային ներդիրները կիրառվում են ուսի տեղամասում անհրաժեշտ ձև տալու և այն կրման ընթացքում պահպանելու համար:

Պիջակների և վերարկուների համար պատրաստվում են կոշտ միջադրվածքներ:



Մինչ ուսային ներդիրների միացումը երեսացուն պետք է լրիվ արդուկված լինի:

Վերևի ուսային ներդիրների միացումը, երեսացուն պետք է լրիվ արդուկված լինի: Վերևի ուսային ներդիրներն ամրացվում են թևի միացման կարաբաժնից դուրս՝ ուսի գագաթում: Այս դեպքում ներդիրի կենտրոնը համատեղում են ուսի կարի, եսկ եզրը՝ թևատեղի եզրի հետ:

Գագաթատակը տեղադրվում է թևի կողմից, կարը՝ սկսելով արմունկի կարից:

ՄՈԴՈՒԼԻ ԱՆՎԱՆՈՒՄԸ

«ՄԵՔԵՆԱՅՈՎ ՀԱԳՈՒՄՏԻ ԿԱՐՄԱՆ ՀՍՏՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ: ՎԵՐԱՐԿՈՒՆԵՐ ԵՎ ՊԻՋԱԿՆԵՐ»

ԱՐԴՅՈՒՆՔ 4

Կատարել աստառի մշակում և միացում արտադրանքին:

ԼԱԲՈՐԱՏՈՐ ԱՇԽԱՏԱՆՔ 6 Ժամ

Անհրաժեշտ գործիքներ, հարմարանքներ

- Մկրատ, ասեղ, թել
- Աստառի և տաքացնող միջադրվածքի ձևավորված մասնիկներ
- Ուսային ներդիրներ, գազաթատակեր
- Վերարկուի և պիջակի երեսացու մասնիկներ (կիսաֆաբրիկատ)

Աշխատանքի բովանդակություն

1. Կարել վերարկուի աստառը ըստ տրված ձևվածքի – 2 ժամ
 - Պահպանել կատարման կանոնները
 - Ստուգել կատարվող օպերացիաների ճշտությունը
 - Պահպանել աշխատանքի անվտանգության կանոնները
2. Կարել աստառը երեսացուի՝ ըստ վերարկուի նմուշի – 2 ժամ
 - Պահպանել կատարման կանոնները
 - Ստուգել կատարվող օպերացիաների ճշտությունը
 - Պահպանել աշխատանքի անվտանգության կանոնները
3. Կարել պիջակի աստառը ըստ ձևվածքի - 1 ժամ
 - Պահպանել կատարման կանոնները
 - Ստուգել կատարվող օպերացիաների ճշտությունը
 - Պահպանել աշխատանքի անվտանգության կանոնները
4. Կարել ուսային ներդիրները և գազաթատակը ուսի գազաթում և թևատեղին:
Կարել աստառը երեսացուին ըստ պիջակի նմուշի - 1 ժամ
 - Պահպանել կատարման կանոնները
 - Ստուգել կատարվող օպերացիաների ճշտությունը
 - Պահպանել աշխատանքի անվտանգության կանոնները

ՄՈԴՈՒԼԻ ԱՆՎԱՌԻՄԸ
«ՄԵՔԵՆԱՅՈՎ ՀԱԳՈՒՄՏԻ ԿԱՐՄԱՆ ՀՄՏՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ: ՎԵՐԱՐԿՈՒՆԵՐ ԵՎ ՊԻՋԱԿՆԵՐ»

ԱՐԴՅՈՒՆՔ 5

Կատարել արտադրանքի վերջնական ԽՁՄ (խոնավաջերմային մշակում), հարդարում և որակի ստուգում:

ԴԱՍ 1

ԴԱՍԱՎԱՆՄԱՆ ՕԺԱՆԴԱԿ ՆՅՈՒԹԵՐ

1. Պատրաստի արտադրատեսակներ
2. Հարդարող նյութեր, կոճակներ
3. Մեքենասարքավորումներ
4. Արդուկներ, արդուկող սեղան
5. Գործիքներ, թելեր, մանեկեններ, մկրատ
6. Տեխնիկական փաստաթղթեր

ԹԵՄԱ 1

Վերջնական հարդարման պրոցեսների բովանդակությունը

Վերջնական հարդարումը մեծ նշանակություն ունի արտադրանքին ավարտական ապրանքային տեսք տալու համար:

Վերջնական հարդարման պրոցեսներն են՝

- Օղակների մշակում
- Արտադրանքի մաքրում
- Վերջնական ԽՁՄ
- Կոճակների կարում
- Որակի ստուգում
- Պիտակների ամրացում
- Փաթեթավորում

1. Օղակների մշակում: Օղակների մշակմանը ներկայացվում են հետևյալ պահանջները՝

- օղակները գործում են լանջի գծին ուղղահայաց, եզրից հավասար հեռավորության վրա
- օղակների գործում են «աչքով», կիրառելով հատուկ ավտոմատներ
- օղակները ունեն միմյանցից հավասար հեռավորություն, որը կարգավորվում է մեքենայի վրա տեղադրված հարմարանքով
- օղակները գործում են կիպ և համաչափ հյուսվածքով
- օղակների վերջում տրվում է ամրակար, լանջին զուգահեռ

2. Արտադրանքի մաքրում ավելորդ թելերից, կավճի հետքերից, արտադրական փոշուց՝

- կատարվում է ձեռքով՝ խոզանակի, խոնավն լաթի օգնությամբ

- մեքենայացված խոզանակով
- թելերի ծայրերը կտրում են մկրատով

ՄՈԴՈՒԼԻ ԱՆՎԱՈՒՄԸ

«ՄԵՔԵՆԱՅՈՎ ՀԱԳՈՒՄՏԻ ԿԱՐՄԱՆ ՀՄՏՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ: ՎԵՐԱՐԿՈՒՆԵՐ ԵՎ ՊԻՋԱԿՆԵՐ»

ԱՐԴՅՈՒՆՔ 5

Կատարել արտադրանքի վերջնական հՋՄ (խոնավաջերմային մշակում), հարդարում և որակի ստուգում:

ԴԱՍ 2

ԹԵՄԱ 1

Վերջնական հՋՄ:

ԽՋՄ-ն կատարում են մամլիչների, արդուկող սեղանների, արդուկների, օդագոլորշային մանեկենների օգնությամբ:

Մշակումը կատարվում է հետևյալ հաջորդականությամբ՝

1. Լանջերի դարձածալերի, փեշի, շլիցայի մամլում,
2. թևի գազաթի, ուսերի, առաջամասի, թիկունքի մամլում,
3. կողմնային եզրերի մամլում, և դարձածալի գծի ամրացում:

Արդուկման և մամլման համար կիրառվում են սարքավորումների համալիր համապատասխան բարձրիկներով: Աստառն արդուկվում է էլեկտրագոլորշային արդուկով: Վերջնական չորացումը և ձևավորումը կատարվում է կախված վիճակում:

Վերջնական հՋՄ-ի համար կիրառվում են մասնագիտական և ունիվերսալ մամլիչներ՝ տարբեր ձևերի և չափսերի բարձրիկներով:

CS-371 KMS+12-173 – կողմնային եզրերի և թիկունքի միջին գծի արդուկման համար

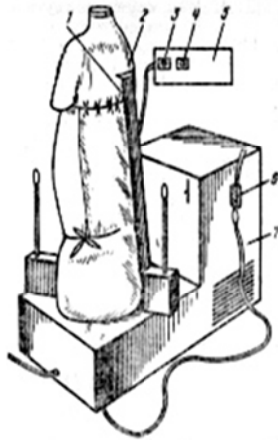
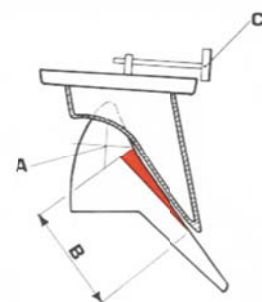
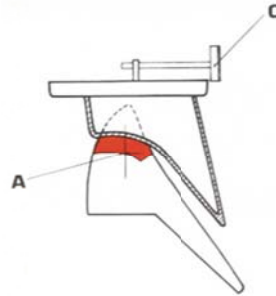
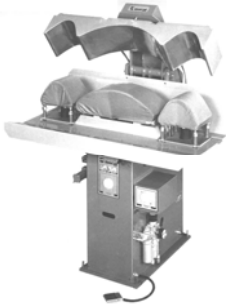
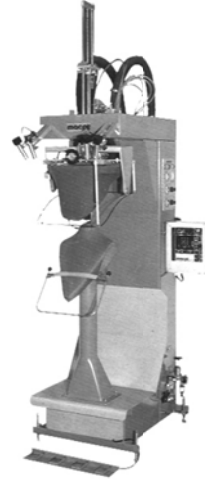
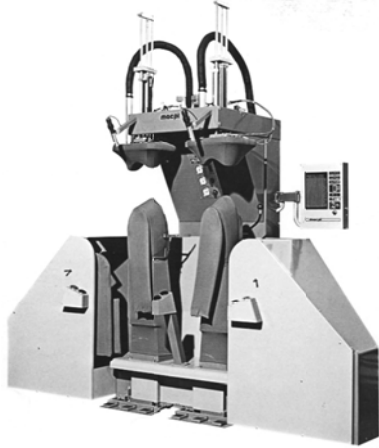
LW-30/LY-155-PROTOMET (Լեհաստան) – թևի գազաթի, թևատեղի փորվածքի արդուկման համար

CS-351 P2S+22 – օձիքի, դարձածալի, լանջերի արդուկման համար

Արդյունք 1-ուննկարագրված վերարկուների և պիջակների վերջնական մշակման համար կիրառվել են նույնատիպ մալիչներ, արդուկող սեղաններ, արդուկներ՝ թողարկված այլ ֆիրմաների կողմից:



Վերջնական հԶՄ – ի մամլիչներ



ՄՈԴՈՒԼԻ ԱՆՎԱՌԻՄԸ
«ՄԵՔԵՆԱՅՈՎ ՀԱԳՈՒՄՏԻ ԿԱՐՄԱՆ ՀՄՏՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ: ՎԵՐԱՐԿՈՒՆԵՐ ԵՎ ՊԻՋԱԿՆԵՐ»

ԱՐԴՅՈՒՆՔ 5

Կատարել արտադրանքի վերջնական խՁՄ (խոնավաջերմային մշակում), հարդարում և որակի ստուգում:

ԴԱՍ 2

ԹԵՄԱ 2

Կոճակների կարում:

Կոճակները կարում են վերջնական մշակումից հետո, եթե դրանք խանգարում են մամլում կատարելուն: Մնացած բոլոր դեպքերում կոճակները կարելի է կարել մինչ խՁՄ-ն: Կոճակների կարմանը ներկայացվում են հետևյալ պահանջները՝

1. կոճկման համար նախատեսված կոճակների տեղը նշվում է ըստ օղակների, հարդարող կոճակների տեղը նշվում է օժանդակ լեկալով,
2. վերարկուների, պիջակների կոճակները կարվում են վզիկով, կոճակատակով,
3. կոճակի տրամագիծը օղակի նկատմամբ փոքր է յուրաքանչյուր կողմից՝ 1-2մմ:

ՄՈԴՈՒԼԻ ԱՆՎԱՌԻՄԸ
«ՄԵՔԵՆԱՅՈՎ ՀԱԳՈՒՄՏԻ ԿԱՐՄԱՆ ՀՄՏՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ: ՎԵՐԱՐԿՈՒՆԵՐ ԵՎ ՊԻՋԱԿՆԵՐ»

ԱՐԴՅՈՒՆՔ 5

Կատարել արտադրանքի վերջնական խՁՄ (խոնավաջերմային մշակում), հարդարում և որակի ստուգում:

ԴԱՍ 2

ԹԵՄԱ 3

Պիտակավորում, որակի ստուգում:

Պատրաստի արտադրանքի որակի ստուգումը կատարվում է համաձայն մնուշ-օրինակի, տեխնիկական նկարագրի:

Պիտակի վրա նշվում են այն հիմնական տվյալները, որոնք պատկերացում կտան գնորդին արտադրանքի մասին:

Պիտակի ամրացումը նկարագրված է արդյունք 1-ում:

ՄՈԴՈՒԼԻ ԱՆՎՈՒՄԸ
**«ՄԵՔԵՆԱՅՈՎ ՀԱԳՈՒՄՏԻ ԿԱՐՄԱՆ ՀՄՏՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ: ՎԵՐԱՐԿՈՒՆԵՐ ԵՎ
ՊԻՋԱԿՆԵՐ»**

ԱՐԴՅՈՒՆՔ 5

Կատարել արտադրանքի վերջնական հՋՄ (խոնավաջերմային մշակում),
հարդարում և որակի ստուգում:

ԼԱԲՈՐԱՏՈՐ ԱՇԱԽԱՏԱՆՔ

Աշխատանքի կատարման համար անհրաժեշտ սարքավորումներ

1. Արդուկներ, արդուկող սեղան, մամլիչ
2. Կոճակներ
3. Պիտակներ
4. Մկրատ, թելեր
5. Պատրաստի արտադրանք՝ վերարկու, պիջակ

Աշխատանքի բովանդակությունը

1. Կատարել կանացի վերարկուի վերջնական հարդարում – 2 ժամ
 - Մշակել օղակները
 - Մաքրել ավելորդ թելերից
 - Ենթարկել վերջնական հՋՄ-ի
 - Ստուգել որակը, ամրացնել պիտակ
 - Պահպանել կատարման կանոնները
 - Պահպանել աշխատանքի անվտանգության կանոնները
2. Կատարել տղամարդու վերարկուի վերջնական հարդարում – 2 ժամ
 - Մշակել օղակները
 - Մաքրել ավելորդ թելերից
 - Ենթարկել վերջնական հՋՄ-ի
 - Ստուգել որակը, ամրացնել պիտակ
 - Պահպանել կատարման կանոնները
 - Պահպանել աշխատանքի անվտանգության կանոնները
3. Կատարել պիջակների վերջնական հարդարում – 2 ժամ
 - Մշակել օղակները
 - Մաքրել ավելորդ թելերից
 - Ենթարկել վերջնական հՋՄ-ի
 - Ստուգել որակը, ամրացնել պիտակ
 - Պահպանել կատարման կանոնները
 - Պահպանել աշխատանքի անվտանգության կանոնները

«2809 ՀԱԳՈՒՄՏԻ ՊԱՏՐԱՍՏՄԱՆ ՏԵԽՆՈԼՈԳԻԱ»

ՄԱՍՆԱԳԻՏՈՒԹՅՈՒՆ
ՌԻՍՈՒՄՆԱՌՈՒԹՅԱՆ ՆՅՈՒԹ

ՀՊՏ – 23

ՄՈԴՈՒԼԻ ԱՆՎԱՆՈՒՄԸ՝
«ՄԵՔԵՆԱՅՈՎ ՀԱԳՈՒՄՏԻ ԿԱՐՄԱՆ ՀՄՏՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ»

ԲԱԾԿՈՆՆԵՐ ԵՎ ԱՐՏԱՀԱԳՈՒՄՏ» (60 ժամ)

ԱՐԴՅՈՒՆՔ 1

Իմանալ բաճկոնների և արտահագուստի կարման գործընթացի տեխնոլոգիական հաջորդականությունը և կանոնները

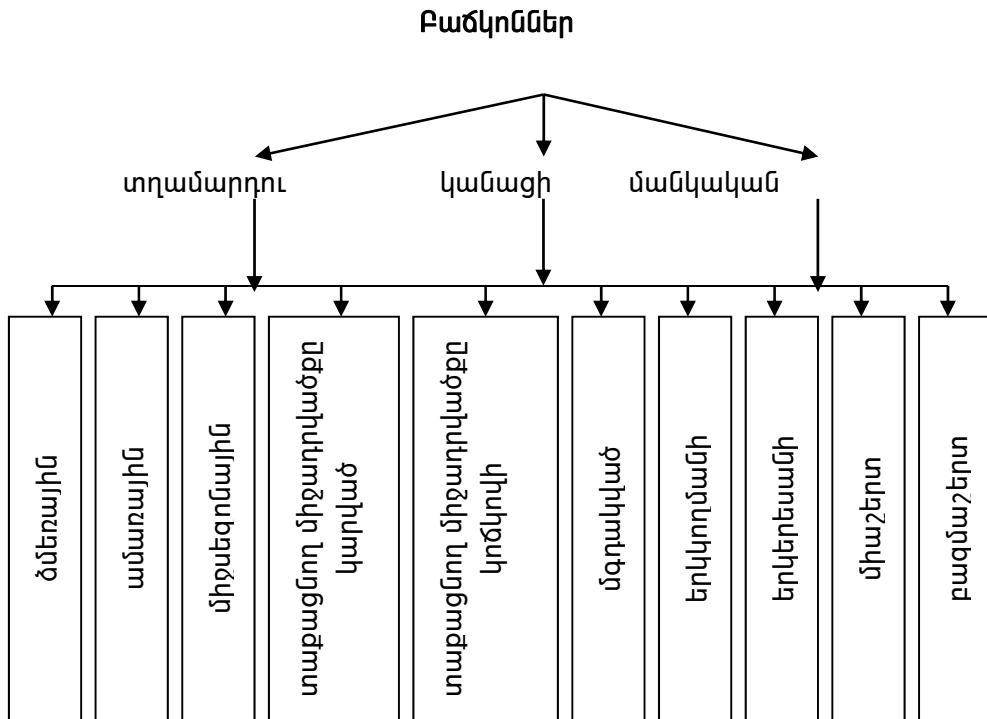
ԴԱՍ 1

ԹԵՄԱ 1

Բաճկանների և արտահագուստի կարման առանձնահատկություններն ու պարտադիր կանոններն ըստ տեղամասերի և մասնիկների:

Սպորտակենցաղային բաճկոնները համարվում են վերնահագուստներ և մեծ տարածում ունեն բնակչության բոլոր տարիքային խմբերում:

Բաճկոնների տեսականին բազմազան է՝



Բաճկոճների հարդարումը կատարվում է առանձին բազմատեսակ մասնիկներով, որոնք ընդգծում են նրա ֆունկցիոնալ նշանակությունն ու սպորտային ոճը`

- բոլոր մասնիկների վրա կտրված և վրադիր գրպաններ
- ազատ և կարված կոկետկաներ
- հանովի-դնովի մասնիկներ
- կրկնակի, եռակի կոճկումներ (կոճգամով, կոճակներով, կայծակ- շղթայով)
- կափույրներ
- պատաներ
- գոտի – քուղեր
- կապուչոն
- զարդակարեր
- տարբեր գույնի (մինչև 7 գույն) և տեսակի գործվածքների, նյութերի համադրումներ

Օգտագործվող նյութեր`

- երեսացու – թիկնոցային խմբի խառնուրդային գործվածքներ, լաքե ծածկույթով կապրոնե գործվածքներ, ջրանթափանց ծածկույթով նյութեր
- ստանձային միջադրվածք
- ոչ ստանձային միջադրվածք – ֆլիզելին
- տաքացնող միջադրվածք – սինտետոն, մորթի, սինթետիկ կամ կիսաբրդյա վատինա
- աստառացու – կապրոնե, վիսկոզային, տրիկոտաժե և այլն







Արտահագուստների տեսականին բազմազան է կախված`

1. կոնստրուկցիայից
2. սեզոնից
3. նշանակությունից

Սրանց ներկայացվում է հետևյալ պահանջները`

- պաշտպանիչ
- շահագործողական
- հիգիենիկ

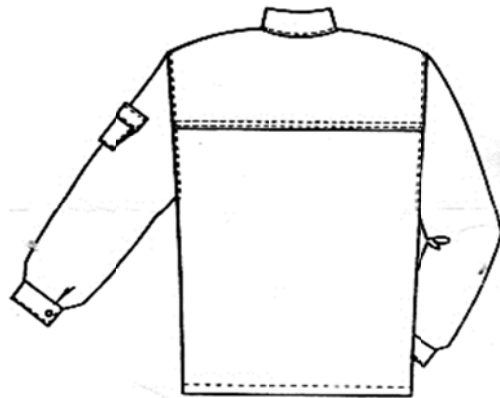
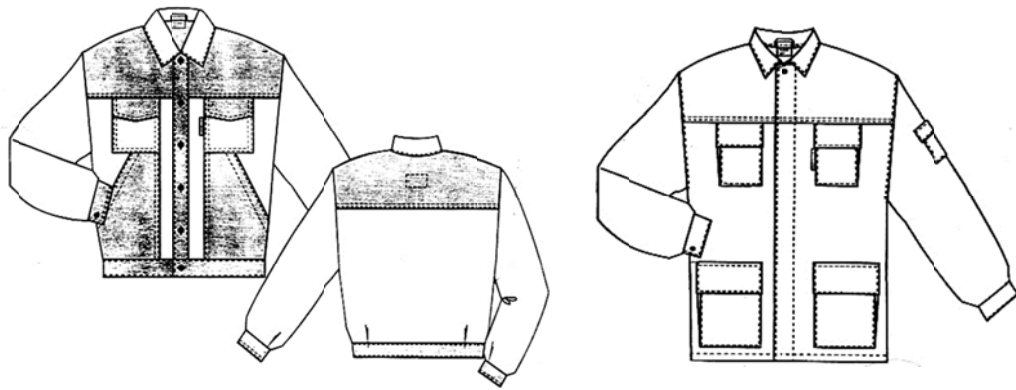
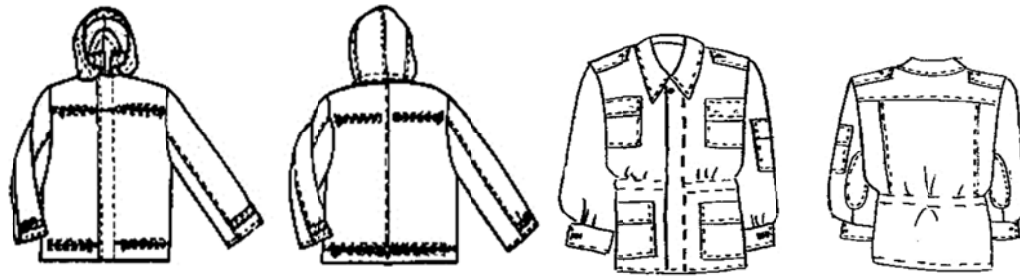
Վերը նշված պահանջներին մաքսիմալ չափով բավարարող արտահագուստ պատրաստելու համար կարևոր է **կոնստրուկտիվ էլեմենտների** նպատակային կիրառումը, քանի որ նրանց կոնստրուկցիան և տեխնոլոգիան մշակելիս հաշվի են առնում`

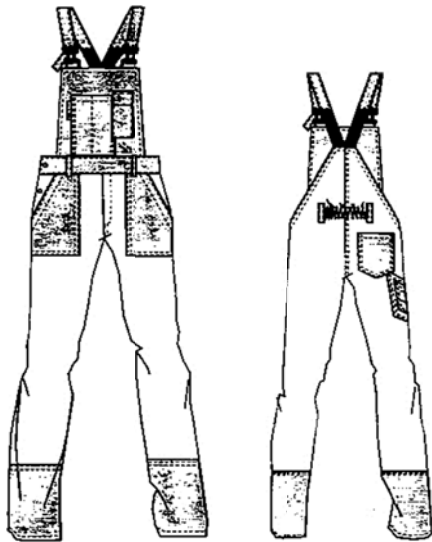
ա. աշխատողի շարժման դինամիկան - այս դեպքում որոշվում է մարդու ֆիզուրայի առանձին տեղամասերի դինամիկ աճը` կախված աշխատողի բնութագրիչ շարժումներից, որոնք հաշվի առնելով` տրվում են ընդհանուր ավելացումներ` հագուստի ազատ նստեցման համար:

բ. ընտրված նյութի բաղադրությունը - այս դեպքում հաշվի են առնվում նյութի կոշտությունը, ամրությունը, մաշակայունությունը, ծալազարդարումը, ջերմապաշտպանությունը, օդաթափանցելիությունը, քաշը, խոնավածուծ հատկությունը և այլ առանձնահատկություններ:

Վերը նշված պահանջները բավարարելու նպատակով մշակում են ունիֆիկացված կոնստրուկցիայով տղամարդկանց և կանացի բազային արտահագուստներ, աշխատանքի տարբեր պայմանների համար` կիրառելով`

- նոր անտրոպոմետրական չափումներ
- ազատ, ուղիղ ուրվագիծ
- գաղտնի կոճկում
- քիչ թվով կարեր
- վրադիր մասնիկներ (ծնկադիր, արմնկադիր և այլն)
- գրպաններ
- էլաստիկ ժապավեն





Նմուշների կարման համար պարտադիր կանոնների պահպանում.

1. Մասնիկները կարվում են համատեղելով եզրերը և չրթվածքները
2. Երկու տարբեր չափսերի մասնիկների կարման ժամանակ կարը կատարվում է փոքր մասնիկի կողմից
3. Կոր եզրերով մասնիկների միացման ժամանակ կարը կատարել առանց ձգման
4. Մաքոքային կարակուծով յուրաքանչյուր կարաշարքի սկզբում և վերջում տրվում անրակար՝ 7-10 մմ չափով
5. Շղթայական կարակուծով կարաշարքի վերջում ավելացվում է շղթա 5 մմ չափով
6. Բոլոր տեսակի գրպանների մուտքին տրվում են անրակարեր 5-7 մմ չափով անրակարի կիսաավտոմատով
7. Ասեղի և թելի համարի ընտրությունը կատարվում է գործվածքի հատուկյանը համապատասխան
8. Արտահագուստ - անդրավարտիքի միջնակարը կատարվում է մաքոքային կարաշարքով կրկնակի անգամ կարաշարքերի միջև 2 մմ կամ շղթայական կարակուծով
9. Քայլքի կարերը կատարվում են շղթայական կոմբինացված կարաշարքով, լրացուցիչ կատարվում է մաքոքային կարաշարք
10. Միացման կարերը հարդարվում և ամրացվում են զույգ զարդակարով, ասեղների միջև հեռավորությունը 6 մմ
11. Բաճկոնների փեշի տեղամասում կայծակ շղթայի միացման կարաբաժնի վրա տրվում է անրակար կիսաավտոմատով մինչև 10 մմ չափով
12. Արտահագուստ - անդրավարտիքների կոճկման տեղամասը հիմնականում մշակվում է օղակ կոճակով, գաղտնի կոճկումով
13. Բաճկոնների կարերի ԽՁՄ կատարել միայն շրջոն երեսից
14. Բաճկոնների բոլոր միացման կարերը կատարել՝ առանց նստեցման և ձգման կարաշարք առաջացնող համապատասխան մեքենաներով
15. Բաճկոնների մոտ միացման կարերում զարդակարերի բացակայության դեպքում կարաբաժիններն անրակարել

ՄՈԴՈՒԼԻ ԱՆՎԱՆՈՒՄԸ
«ՄԵՔԵՆԱՅՈՎ ՀԱԳՈՒՄՏԻ ԿԱՐՄԱՆ ՀԱՏԿՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ: ԲԱՃԿՈՆՆԵՐ ԵՎ ԱՐՏԱՀԱԳՈՒՄՏ»

ԱՐԴՅՈՒՆՔ 1

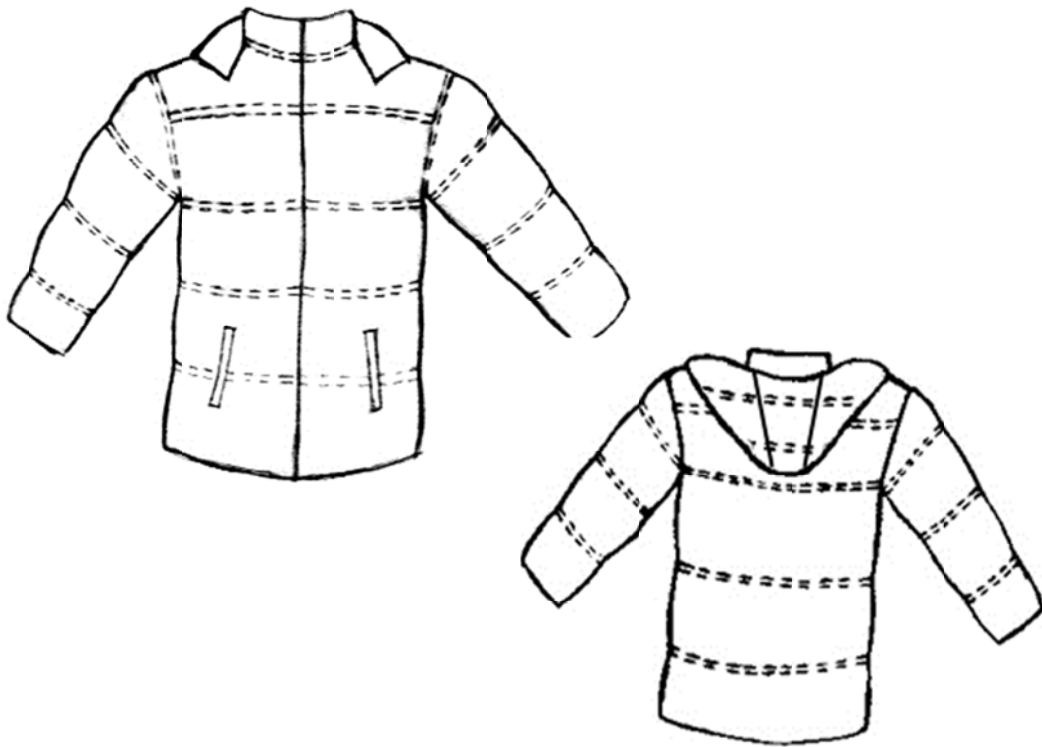
Իմանալ բաճկոնների և արտահագուստի կարման գործընթացի տեխնոլոգիական հաջորդականությունը և կանոնները

ԴԱՍ 2

ԹԵՄԱ 1

Բաճկոնի կարման տեխնոլոգիական հաջորդականության կազմում ըստ տրված էսքիզի:

Կանացի բաճկոն թաղանթային ծածկույթով սինթետիկ գործվածքից.



Բաճկոնի արտաքին տեսքի նկարագիրը

Չափս – հասակը – 158 – 96 – 100

Ուրվագիծը - ուղիղ

Ծածկույթը - ներկարված թևերով

Կոճկունը - կենտրոնական, «կայծակ-շղթայով»

Օձիքը - կանգնակ

Առաջամասը - բաղկացած է երկու սիմետրիկ կիսամասերից, որոնց վրա մշակված են կտրված գրպաններ՝ մուտքը ձևավորված զույգ շրջանակներով: Վզատեղի փորվածքը մշակված է կանգնակ օձիքով և գլխանոցով: Գլխանոցի ամրացումը վզատեղին կատարվում է կոճգամատակով և կոճգամներով: Առաջամասը մզակված է տաքացնող միջադրվածքի հետ, երկասեղանի կարաշարքով:

Թիկունքը - ամբողջական է, մզակված տաքացնող միջադրվածքի հետ, երկասեղանի կարաշարքով:

Թևերը - ամբողջական են, մզակված տաքացնող միջադրվածքի հետ, երկասեղանի կարաշարքով: Թևի և փեշի ներքևի եզրերը մշակված են առանձին շրջակտորով:

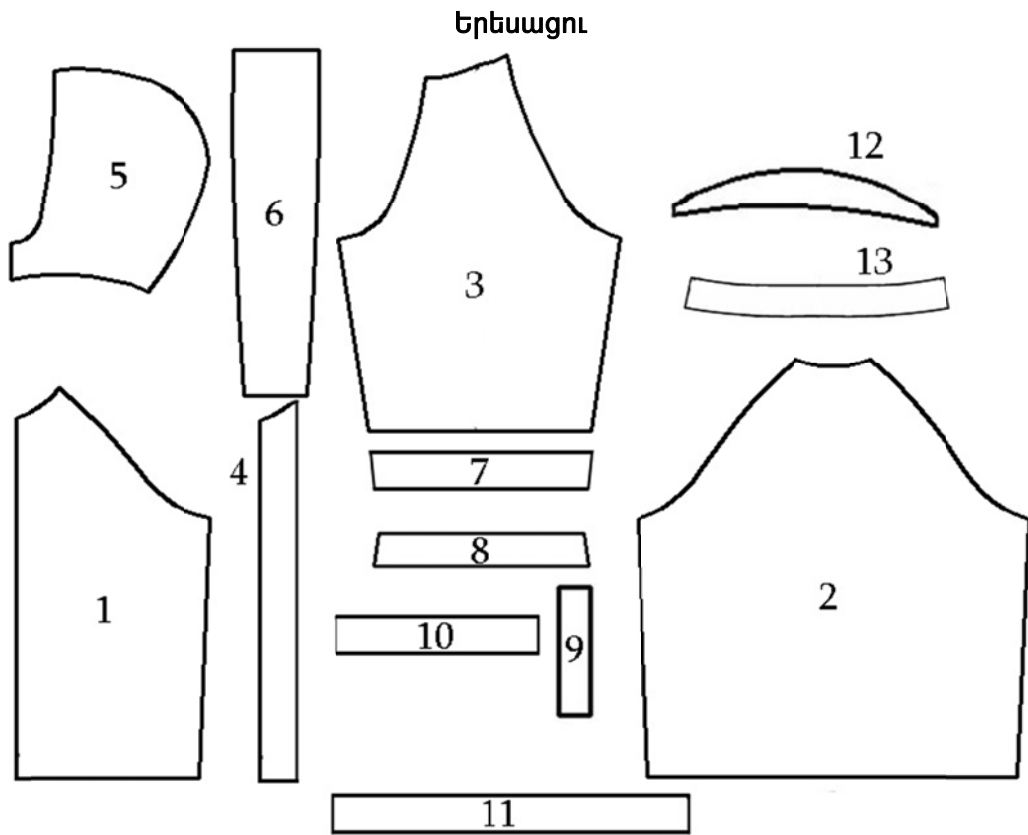
Աստառը – մզակված է տաքացնող միջադրվածքի հետ, երկասեղանի կարաշարքով:

Կանաչի բաճկոնի հիմնական մասնիկներն են.

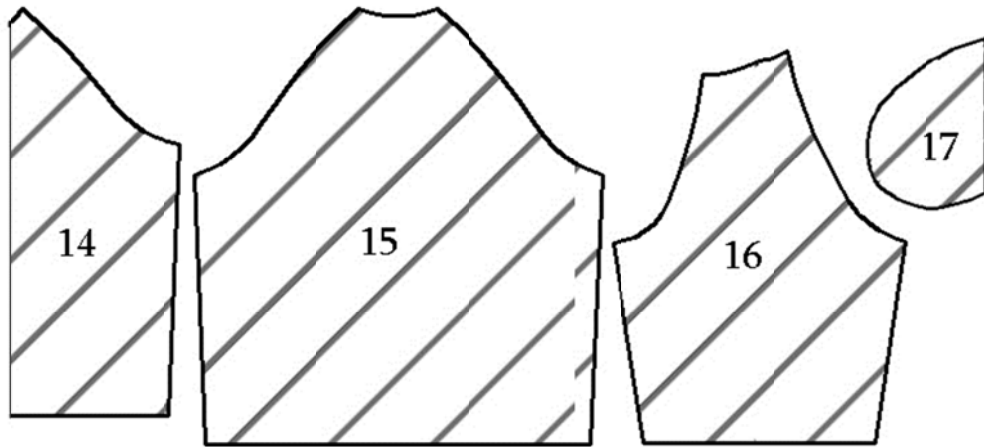
№	Մասնիկների անվանումը	Նկարի №	Մասնիկների քանակը	
			Լեկալ	Մասնիկ
1.Երեսացու				
1.1	Առաջամասի կիսամաս	1	1	2
1.2	Թիկնամաս	2	1	1
1.3	Թև	3	1	2
1.4	Լանջատակ	4	1	2
1.5	Գլխանոցի կողմնային կիսամաս	5	1	4
1.6	Գլխանոցի միջին կիսամաս	6	1	2
1.7	Թևի փեշի շրջակտոր	7	1	2
1.8	Կոճգամատակ	8	1	1
1.9	Շրջանակ կտրված գրպանի համար	9	1	4
1.10	Առաջամասի փեշի շրջակտոր	10	1	2
1.11	Թիկնամասի փեշի շրջակտոր	11	1	1
1.12	Վզատեղի շրջակտոր	12	1	1
1.13	Օձիք	13	1	2
2.Աստառացու				
2.1	Առաջամասի կիսամաս	14	1	2
2.2	Թիկնամաս	15	1	1
2.3	Թև	16	1	2
2.4	Կտրված գրպանի տոպրակացուներ	17	1	4
3.Տաքացնող միջադրվածք – սիմտեպոն				
3.1	Առաջամասի կիսամաս	18	1	2
3.2	Աստառացու առաջամասի կիսամաս	19	1	2
3.3	Թիկնամաս	20	1	2
3.4	Թև	21	1	4
3.5	Օձիք	22	1	1
3.6	Գլխանոցի միջին կիսամաս	23	1	1
3.7	Գլխանոցի կողմնային կիսամաս	24	1	2

Օժանդակ նյութեր`

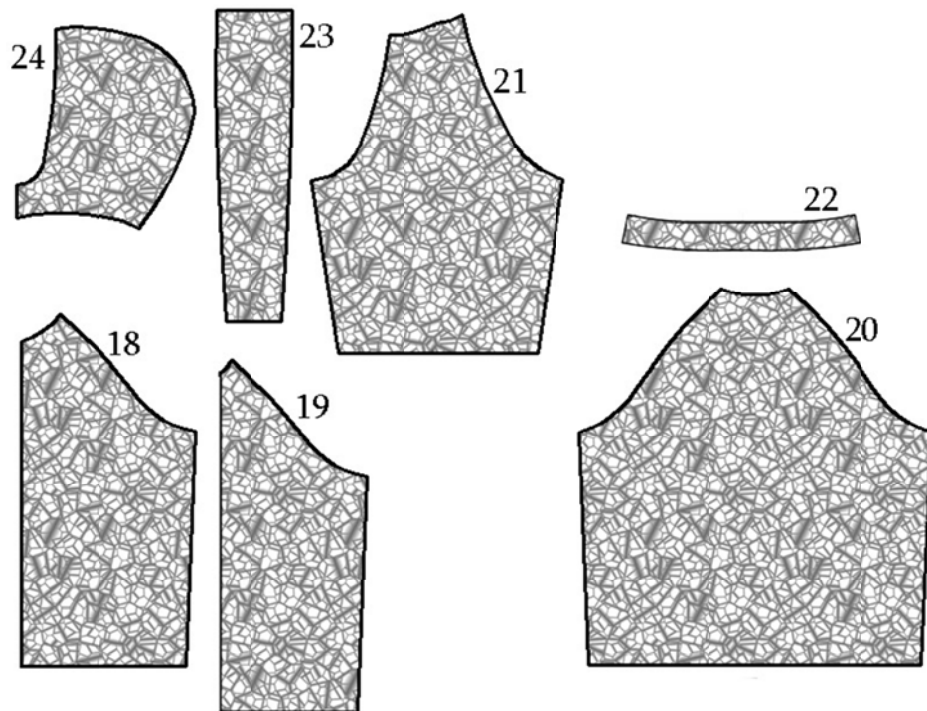
- կաշուն երիզ
- կայծակ շղթա
- թել (բամբակալավասանային) միացման կարերի և զարդակարերի համար
- հատուկ երիզ կախիչի համար
- երիզ գրպանի բռնիչների համար



Աստառացու



Տաքացնող միջադրվածք – սիմտեպոն



Արտադրանքի մշակման տեխնոլոգիական հաջորդականություն

No	Օպերացիայի բովանդակությունը	Սահմանափակումները	Կայք	Կարգաթիվ (մմ)	Կարգաթիվի քանակը 10մմ-ում	Մեքենասարքավորումներ, հարմարանքներ (դասը, մակնիշը, թողարկող ձեռնարկությունը)	Օպերացիայի կատարմանը ներկայացվող պահանջներ
1	2	3	4	5	6	7	8
1. Նախապատրաստում							
1.1 Կոճգամատակի մշակում							
1.	Կարել կոճգամատակի կողմնային եզրերը	մ	2	5-7	4	1183 «PFAFF» ունիվերսալ	հավասար ծալել երկու մասի, հավասարեցնել եզրերը, կատարել ներկար չրոնը կատարել անկյունագծով թողնելով կարաբաժնից 2- 2.5 մմ շրջելիս գեղեցիկ անկյուն տառնայու նպատակով
2.	Չրթել անկյունները, շրջել կոճգամատակը շիտակ կողմ	ծ	2	-	-	մկրատ	
3.	Զարդակարել կոճգամատակի ազատ եզրերը	մ	4	-	3-3.5	1183 «PFAFF» ունիվերսալ	զարդակարել եզրից 5-6 մմ հեռավորության վրա
4.	Նշել կոճգամակալների տեղերը կոճգամատակի վրա	ծ	2	-	-	օժանդակ լեկալ, կավիճ	մշումները կարելի է կատարել նաև ոչ քիմիական մատիտով
5.	Տեղադրել կոճգամակալերը	մ/մ	4	-	-	հարմարանք	առաջին քայլով կատարվում է համապատասխան անցքեր ըստ նշվածքի: երկրորդ քայլով տեղադրվում են կոճգամակալերը
1.2 Գլխանոցի մշակում							
6.	Միացնել սինտեպոնը վրայի գլխանոցի կենտրոնական կիսամասին	մ/մ	3	5-7	3	DMN 530-5 «JUKI»	մեքենայի դանակի մեխանիզմի շփոթյամբ կտրվում է միջադրվածքի ավել եզրերը սինտեպոնը տեղադրել մասնիկին եզրից 1-2 մմ ավել
7.	Միացնել սինտեպոնը վրայի գլխանոցի կողմնային կիսամասերին	մ/մ	3	5-7	3	DMN 530-5 «JUKI»	մեքենայի դանակի մեխանիզմի շփոթյամբ կտրվում է միջադրվածքի ավել եզրերը սինտեպոնը տեղադրել մասնիկին եզրից 1-2 մմ ավել
8.	Միացնել վրայի գլխանոցի կիսամասերն իրար	մ	3	5-7	4	1183 «PFAFF» ունիվերսալ	տեղադրել կիսամասերն իրար վրա շիտակ երեսով, հավասարեցնել եզրերը
9.	Զարդակարել վրայի գլխանոցի կիսամասերի միացման կարը զույգ կարաշարքով	մ/մ	4	-	3-3.5	LH 1182 «JUKI»	զարդակարը կատարել միացման կարերից 5-6 մմ հեռավորության վրա շիտակ երեսից
10.	Միացնել տակի գլխանոցի կիսամասերը	մ	3	5-7	4	1183 «PFAFF» ունիվերսալ	միացումը կատարել ներկարով հավասարեցնելով եզրերը
11.	Զարդակարել տակի գլխանոցի միացման կարը	մ/մ	4	-	3-3.5	LH 1182 «JUKI»	զարդակարը կատարել միացման կարերից 5-6 մմ հեռավորության վրա շիտակ երեսից
12.	Ամրակարել կաչուն երիզ վրայի գլխանոցի եզրին կոճկման տեղամասում	մ	3	2	3-3.5	1183 «PFAFF» ունիվերսալ	փափուկ, կաչուն երիզը տեղադրել երեսացուի ծախ եզրին
13.	Ամրակարել կաչուն երիզը տակի գլխանոցի եզրին կոճկման տեղամասում	մ	3	2	3-3.5	1183 «PFAFF» ունիվերսալ	կոշտ երիզը տեղադրել աստառացուի ծախ եզրին
14.	Միացնել տակի և վրայի գլխանոցներն իրար՝ թողնելով չկարված տեղամաս փեշի եզրով 10-15 սմ չափով	մ	3	10	3.5-4	1183 «PFAFF» ունիվերսալ	միացումը կատարել ներկարով հավասարեցնելով եզրերը
15.	Չրթել գլխանոցի անկյունները, շրջել շիտակ կողմը չկարված տեղամասով, ուղղել կարաբաժնիները	ծ	2	-	-	մկրատ	չրթվածքը տալ անկյունագծով թողնելով կարաբաժնից 3-4 մմ
16.	Զարդակարել գլխանոցի ազատ եզրը	մ	4	-	3-3.5	1183 «PFAFF» ունիվերսալ	զարդակարը կատարել միացման գծից 2 մմ հեռավորության վրա, միաժամանակ փակել չկարված տեղամասը
1.3 Օձիքի մշակում							
17.	Տեղադրել սինտեպոնը վրայի օձիքին	մ/մ	3	5-7	3	DMN 530-5 «JUKI»	մեքենայի դանակի մեխանիզմի շփոթյամբ կտրվում է միջադրվածքի ավել եզրերը սինտեպոնը տեղադրել մասնիկին եզրից 1-2 մմ ավել
18.	Միացնել վզատեղի շրջակտորը տակի օձիքին, միաժամանակ տեղադրել կենտրոնում պատրաստի կախիչը	մ	3	5-7	3.5-4	1183 «PFAFF» ունիվերսալ	կարը կատարել՝ հավասարեցնելով եզրերը, կախիչը կրկնակի անգամ
19.	Զարդակարել շրջակտորի միացման կարը	մ	4	-	3-3.5	1183 «PFAFF» ունիվերսալ	զարդակարը կատարել միացման գծից 2 մմ հեռավորության վրա
20.	Ամրակարել շրջակտորի վրա ֆիրմայի մակնիշ-Շապալենը	մ	3	-	3.5-4	1183 «PFAFF» ունիվերսալ	կարը կատարել 2-3 մմ հեռավորությամբ եզրից օպտաչկայի կենտրոնում

1.4 Թևի մշակում							
21.	Նշել մզակի տեղերը քվի վրա	ծ	2	-	-	օժանդակ լեկալ, կավիճ	նշումները կարելի է կատարել նաև ոչ քիմիական մատիտով
22.	Միացնել սինտեպոնը քվին ըստ նշվածքի	մ/մ	4	-	3-3.5	LH 1182 «JUKI»	միջադրվածքի միացումը կատարվում է զույգ կարաշարքով, մզակման միջոցով, ասեղների միջև հեռավորությունը 6 մմ
23.	Կարել քվի եզրերը	մ/մ	3	5-7	3-3.5	DMN 530-5 «JUKI»	մեքենայի դանակի մեխանիզմի օգնությամբ կտրվում է միջադրվածքի ավել եզրերը
1.5 Աստառի մշակում							
24.	Նշել մզակման տեղերը աստառացու առաջամասի վրա	ծ	2	-	-	օժանդակ լեկալ, կավիճ	նշումները կարելի է կատարել նաև ոչ քիմիական մատիտով
25.	Միացնել սինտեպոնը աստառացու առաջամասին	մ/մ	4	-	3-3.5	LH 1182 «JUKI»	միջադրվածքի միացումը կատարվում է զույգ կարաշարքով, մզակման միջոցով, ասեղների միջև հեռավորությունը 6 մմ
26.	Կարել աստառացու առաջամասի եզրերը	մ/մ	3	5-7	3-3.5	DMN 530-5 «JUKI»	մեքենայի դանակի մեխանիզմի օգնությամբ կտրվում է միջադրվածքի ավել եզրերը
27.	Նշել մզակի տեղերը աստառացու քիկնամասի վրա	ծ	2	-	-	օժանդակ լեկալ, կավիճ	նշումները կարելի է կատարել նաև ոչ քիմիական մատիտով
28.	Միացնել սինտեպոնը աստառացու քիկնամասին	մ/մ	4	-	3-3.5	LH 1182 «JUKI»	միջադրվածքի միացումը կատարվում է զույգ կարաշարքով, մզակման միջոցով, ասեղների միջև հեռավորությունը 6 մմ
29.	Կարել աստառացու քիկնամասի եզրերը	մ/մ	3	5-7	3-3.5	DMN 530-5 «JUKI»	մեքենայի դանակի մեխանիզմի օգնությամբ կտրվում է միջադրվածքի ավել եզրերը
30.	Նշել մզակման տեղերը աստառացու քների վրա	ծ	2	-	-	օժանդակ լեկալ, կավիճ	նշումները կարելի է կատարել նաև ոչ քիմիական մատիտով
31.	Միացնել սինտեպոնը աստառացու քներին	մ/մ	4	-	3-3.5	LH 1182 «JUKI»	միջադրվածքի միացումը կատարվում է զույգ կարաշարքով, մզակման միջոցով, ասեղների միջև հեռավորությունը 6 մմ
32.	Կարել աստառացու քների եզրերը	մ/մ	3	5-7	3-3.5	DMN 530-5 «JUKI»	մեքենայի դանակի մեխանիզմի օգնությամբ կտրվում է միջադրվածքի ավել եզրերը
33.	Միացնել աստառացու առաջամասը քիկնամասին ուսի եզրերով	մ	3	10	3-3.5	1183 «PFAFF» ունիվերսալ	միացումը կատարվում է ներկարով քիկնամասի կողմից հավասարենելով եզրերը
34.	Տեղադրել աստառացու քնը բաց քնատեղին	մ	3	10	3-3.5	1183 «PFAFF» ունիվերսալ	միացումը կատարվում է ներկարով՝ հավասարեցնելով եզրերը
35.	Միացնել աստառացու կողմնային եզրերը քնատակի եզրերի հետ միասին, միաժամանակ կողմնային կարի մեջ տեղադրել ստուգողական պիտակ	մ	3	10	3-3.5	1183 «PFAFF» ունիվերսալ	միացումը կատարել ներկարով՝ համատեղելով քևի և կողմնային եզրերը, հավասարեցնել, առանց ձգելու քնատեղի փորվածքից 10-12 սմ հեռավորության վրա թողնել քնատակին չկարված տեղամաս 15 սմ չափով
1.6 Առաջամասի մշակում							
36.	Նշել մզակի տեղերը առաջամասի վրա	ծ	2	-	-	օժանդակ լեկալ, կավիճ	նշումները կարելի է կատարել նաև ոչ քիմիական մատիտով
37.	Միացնել սինտեպոնը առաջամասին	մ/մ	4	-	3-3.5	LH 1182 «JUKI»	միջադրվածքի միացումը կատարվում է զույգ կարաշարքով, մզակման միջոցով, ասեղների միջև հեռավորությունը 6 մմ
38.	Կարել առաջամասի եզրերը	մ/մ	3	5-7	3-3.5	DMN 530-5 «JUKI»	մեքենայի դանակի մեխանիզմի օգնությամբ կտրվում է միջադրվածքի ավել եզրերը
39.	Նշել գրպանի դիրքը առաջամասի վրա	ծ	3	-	-	օժանդակ լեկալ, կավիճ	նշումները կարելի է կատարել նաև ոչ քիմիական մատիտով կատարել նշվածք կտրված զույգ շրջանակով գրպանի մշակման համար
40.	Տեղադրել շրջանակներից մեկը, կայծակ շրթայի և տոպրակացուի եզրերի հետ միասին գրպանի մուտքից վերև	մ	3	7	3.5-4	1183 «PFAFF» ունիվերսալ	կարի սկզբին և վերջին տալ ամրակար, պահպանել եզրերի խիստ հավասարություն
41.	Տեղադրել երկրորդ շրջանակը կայծակ շրթայի և տոպրակացուի երկրորդ եզրերի հետ միասին գրպանի մուտքից ներքև	մ	3	7	3.5-4	1183 «PFAFF» ունիվերսալ	կարի սկզբին և վերջին տալ ամրակար, պահպանել եզրերի խիստ հավասարություն
42.	Կտրել գրպանի մուտքը	ծ	3	-	-	մկրատ	կտրվածք տալ ըստ նշվածքի, չհասած նշվածքի վերջը թողնել 1սմ, տալ եռանկյունաձև չրթվածք մինչև շրջանակների ամրակարերը թողնելով 1-2 մմ
43.	Շրջել տոպրակացուները դեպի ներս, ուղղել գրպանի մուտքը	ծ	2	-	-	-	-
44.	Ամրակարել գրպանի եռանկյունաձև չրթվածքները	մ	4	-	3.5-4	1183 «PFAFF» ունիվերսալ	ամրակարը կատարել հավասար և ուղիղ՝ չրթվածքից չրթվածք
45.	Չարդակարել գրպանի մուտքը	մ	4	-	3.5-4	1183 «PFAFF» ունիվերսալ	զարդակարը կատարել միացման զօդից 2 մմ հեռավորությամբ

46.	Միացնել տուրքակազմների ազատ եզրերը	մ	3	10	3.5-4	1183 «PFAFF» ունիվերսալ	կարը կատարել կրկնակի անգամ՝ պահպանելով կարաբաժնի հավասարությունը
47.	Ամրակարել գրպանի մուտքի անկյունները	մ/մ	3	-	-	3371 «PFAFF»	տալ ամրակար գարդակարի վրա 10մմ չափով՝ շիտակ կողմից, վերջում թելն աննկատ կտրել
48.	Միացնել շրջակտորը առաջամասի փեշին	մ	3	5-7	3.5-4	1183 «PFAFF» ունիվերսալ	կատարել ներկար՝ հավասարեցնելով եզրերը շրջակտորի կողմից՝ առանց մասնիկները ձգելու
1.7 Թիկնամասի մշակում							
49.	Նշել մզակալի տեղերը թիկնամասի վրա	ծ	2	-	-	օժանդակ լեկալ, կավիճ	ճշումները կարելի է կատարել նաև ոչ քիմիական մատիտով
50.	Միացնել սինտեպրն թիկնամասին	մ/մ	4	-	3-3.5	LH 1182 «JUKI»	միջադրվածքի միացումը կատարվում է զույգ կարաշարքով, մզակաման միջոցով, ասեղների միջև հեռավորությունը 6 մմ
51.	Կարել թիկնամասի եզրերը	մ/մ	3	-	3-3.5	DMN 530-5 «JUKI»	մեքենայի դանակի մեխանիզմի օգնությամբ կտրվում է միջադրվածքի ավել եզրերը
52.	Միացնել շրջակտորը փեշի եզրին	մ	3	5-7	3.5-4	1183 «PFAFF» ունիվերսալ	կատարել ներկար՝ հավասարեցնելով եզրերը շրջակտորի կողմից՝ առանց մասնիկները ձգելու
2. Հավաքում							
53.	Միացնել առաջամասը թիկնամասին ուսի եզրով	մ	3	10	3.5-4	1183 «PFAFF» ունիվերսալ	կարը կատարել առաջամասի կողմից, հավասարեցնել եզրերը
54.	Միացնել թևը թևատեղին	մ	4	10	3.5-4	1183 «PFAFF» ունիվերսալ	կատարել ներկար՝ հավասարեցնելով եզրերն առանց նստեցման
55.	Միացնել բաճկոնի կողմնային եզրերը՝ թևատակի հետ համատեղ	մ	3	10	3.5-4	1183 «PFAFF» ունիվերսալ	կատարել ներկար՝ հավասարեցնելով, համատեղելով թևի և կողմնային եզրերը
56.	Միացնել թևի ներքևի եզրին շրջակտոր	մ	3	5-7	3.5-4	1183 «PFAFF» ունիվերսալ	կատարել ներկար՝ հավասարեցնելով եզրերը շրջակտորի կողմից՝ առանց մասնիկները ձգելու
57.	Միացնել վրայի օձիքը վզատեղի փորվածքին՝ միաժամանակ տեղադրելով կոճգամատակն ըստ նշվածքի	մ	4	10	3.5-4	1183 «PFAFF» ունիվերսալ	միացումը կատարել օձիքի կողմից՝ ներկարով՝ համատեղելով չրթվածքները
58.	Միացնել լանջատակի ուսային եզրը	մ	2	5-7	3.5-4	1183 «PFAFF»	կարը կատարել շրջակտորի կողմից՝ հավա-
	օձիքի շրջակտորի եզրին					ունիվերսալ	սարեցնելով եզրը
59.	Միացնել լանջատակը փեշի շրջակտորի եզրին	մ	2	5-7	3.5-4	1183 «PFAFF» ունիվերսալ	կարը կատարել շրջակտորի կողմից՝ հավասարեցնելով եզրը
60.	Միացնել լանջատակի եզրը տակի օձիքին՝ վզատեղի փորվածքի գծով	մ	3	5-7	3.5-4	1183 «PFAFF» ունիվերսալ	հավասարեցնել եզրը, կարը կատարել լանջատակի կողմից
61.	Տեղադրել «կայծակ-շրթան» լանջի եզրին՝ լանջատակի հետ համատեղ	մ	4	10	3.5-4	1183 «PFAFF» ունիվերսալ	միացման կարերի մեջ, համապատասխան տեղամասում տեղադրել գրպանի բռնիչները, հավասարեցնել լանջատակի լանջի և «կայծակ-շրթային» եզրերը
62.	Միացնել վրայի և տակի օձիքներն ազատ եզրով	մ	3	5-7	3.5-4	1183 «PFAFF» ունիվերսալ	պահպանել օձիքի զագաքների անկյունների սիմետրիկությունը՝ հավասարեցնելով եզրերը
63.	Չրթել օձիքի զագաքները, շրջել շիտակ կողմը	ծ	2	-	-	մկրատ	չրթվածքը տալ անկյունագծով բողմելով կարաբաժնից 3-4 մմ
64.	Միացնել տակի օձիքը վզատեղի փորվածքին՝ լանջատակի և վզատեղի կտորի հետ համատեղ	մ	3	10	3.5-4	1183 «PFAFF» ունիվերսալ	հավասարեցնել եզրերը, համատեղել չրթվածքները, պահպանել կարաբաժնի հավասարությունը
65.	Զարդակարել լանջի եզրերը՝ օձիքի ազատ եզրի հետ համատեղ	մ	4	-	3-3.5	1183 «PFAFF» ունիվերսալ	զարդակարը սկսել ծախ փեշի անկյունից, շարունակել օձիքի ազատ եզրով մինչև աջ փեշի անկյունը՝ եզրից 2մմ հեռավորությամբ
66.	Ամրակարել «կայծակ-շրթան»-ի միացման կարաբաժնի վրա՝ փեշի մասում	մ/մ	4	-	-	3371 «PFAFF»	տալ ամրակար գարդակարի վրա 10մմ չափով շիտակ կողմից, վերջում թելն աննկատ կտրել
67.	Միացնել աստառի թևի ներքևի եզրը երեսացու թևի փեշի շրջակտորին	մ	3	5-7	3.5-4	1183 «PFAFF» ունիվերսալ	միացումը կատարել թևի կողմից՝ ներկարով, հավասարեցնելով եզրերը և համատեղելով կարերը
68.	Միացնել աստառն արտադրանքին՝ փեշի շրջակտորի, լանջատակի, վզատեղի շրջակտորի եզրերով	մ	4	10	3.5-4	1183 «PFAFF» ունիվերսալ	միացումը կատարել աստառի կողմից՝ ներկարով երեսացուի ծախ լանջատակի ներքևի եզրից՝ համատեղելով ստուղղական չրթերը, հավասարեցնելով եզրերը
69.	Ամրակարել աստառն ուսագլխին	մ	2	-	3.5-4	1183 «PFAFF» ունիվերսալ	ամրակարը կատարել ուսի կարաբաժնիների վրա՝ 7-10մմ չափով
70.	Ամրակարել աստառը թևատակին	մ	2	-	3.5-4	1183 «PFAFF» ունիվերսալ	ամրակարը կատարել ուսի կարաբաժնիների վրա՝ 7-10մմ չափով

71.	Շրջել արտադրանքը շիտակ երեսի կողմը, ուղղել	ձ	2	-	-	-	շրջումը կատարել աստառացու թևի բացթողնված տեղամասից
72.	Փակել աստառացու թևատակի բացթողնված տեղամասն արտաքին զարդակարով 3. Հարդարում	մ	3	-	3-3.5	1183 «PFAFF» ունիվերսալ	ուղղել կարաբաժինները դեպի ներս, հավասարեցնել եզրերը, կատարել միացում զարդակարով՝ եզրից 2մմ հեռավորությամբ
73.	Նշել կոճզամների տեղերը գլխանոցի վրա	ձ	2	-	-	կավիճ, օժանդակ լեկալ	նշումը կարելի է կատարել նաև ոչ քիմիական մատիտով
74.	Կատարել անցքեյ կոճզամների համար՝ ըստ նշվածքի	մ/մ	4	-	-	ԼԷ-5	օգտագործել անցք կատարող հարմարանքը, խիստ պահպանել անվտանգության կանոնները
75.	Տեղադրել կոճզամներն ըստ անցքերի	մ/մ	4	-	-	ԼԷ-5	ստուգել կոճզամների մասնիկների քանակը
76.	Մաքրել արտադրանքն ավելորդ թելերից, կավճագծերից	ձ	2	-	-	մկրատ, խոզանակ	մաքրել արտադրանքը շիտակ և շրջոն երեսներից
77.	Տեղադրել գլխանոցը վզատեղի փորվածքին կոճզամներով	ձ	2	-	-	-	գլխանոցը միանում է բաճկոնին կոճզամատակի օգնությամբ
78.	Ամրացնել պիտակը բաճկոնին	ձ	3	-	-	պիտակավորման ատորճանակ	պիտակավորումը կատարել ըստ երթուղային թերթիկի՝ ձախ թևատակի կտրին՝ թևի ներքևի եզրից 3-5սմ հեռավորությամբ, վզատեղի փորվածքում կամ ձեռքով՝ «կայծակ-չղթայից»
79.	Փաթեթավորել	ձ	3	-	-	-	պլոլիէթիլենային պարկով՝ համապատասխան ստանդարտով

ՄՈԴՈՒԼԻ ԱՆՎԱՆՈՒՄԸ
«ՄԵՔԵՆԱՅՈՎ ՀԱԳՈՒՄՏԻ ԿԱՐՄԱՆ ՀԱՏԿՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ: ԲԱՃԿՈՆՆԵՐ ԵՎ ԱՐՏԱՀԱԳՈՒՄՏ»

ԱՐԴՅՈՒՆՔ 1

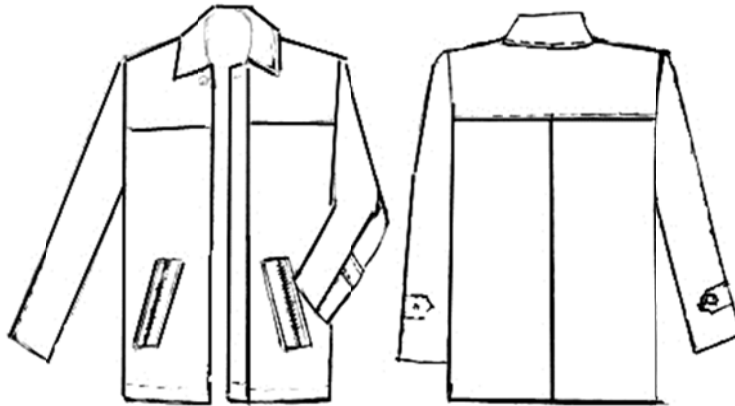
Իմանալ բաճկոնների և արտահագուստի կարման գործընթացի տեխնոլոգիական հաջորդականությունը և կանոնները

ԴԱՍ 2

ԹԵՄԱ 2

Բաճկոնի կարման տեխնոլոգիական հաջորդականության կազմում ըստ տրված էսքիզի:

Տղամարդու բաճկոն՝ խառնուրդային գործվածքից



Տղամարդու բաճկոնի արտաքին տեսքի նկարագիրը

Չափս – հասակը – 170 – 100 – 80

Ուրվագիծը - ուղիղ

Ծածկույթը - կարովի թևերով

Կոճկումը - կենտրոնական, կայծակ-շղթայով» և պլանկայով (սուպատա), զույգ օղակ-կոճակով

Օձիքը - փռված, սուր անկյուններով

Առաջամասը - բաղկացած է երկու կիսամասերից, ձևավորված կոկետկաներով: Առաջամասի կիսամասերի վրա մշակված են կրկնակի մուտքով կտրված գրպաններ: Մուտքերը ձևավորված են լիստիկով, «կայծակ-շղթայով», շրջանակով:

Թիկունքը - բաղկացած է երկու կիսամասերից, որոնք իրար միանում են միջին գծով, ձևավորված է կոկետկայով:

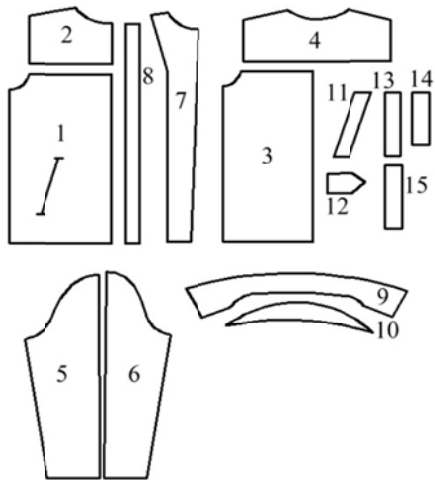
Թևերը - միջին գծով կտրված են, թևի փեշը՝ ձևավորված ախլակով:

Օձիքն ունի կտրված կանգնակ՝ նստեցման համար: Կոճկման տեղամասը մշակված է «կայծակ-շղթայով», հարդարված՝ պլանկայով (սուպատա), որի կոճկումը կատարվում է երկու օղակ-կոճակով: Արտադրանքը մշակված է աստառով, երեսացուի փեշի հետ կարված: Օձիքի, փեշի, պլանկայի եզրերը, միացման բոլոր կարերը զարդակարված են:

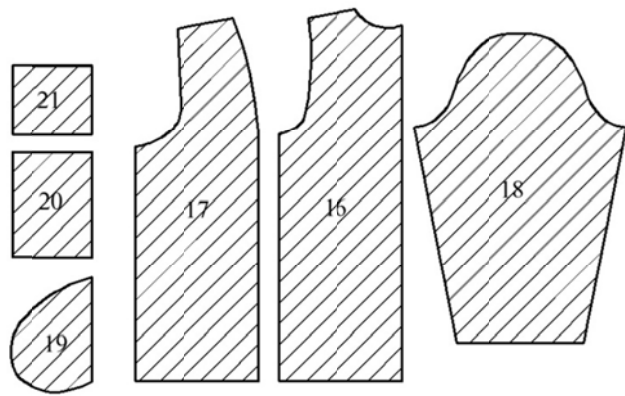
Տղամարդու բաճկոնի հիմնական մասնիկներն են.

№	Մասնիկների անվանումը	Նկարի №	Մասնիկների քանակը	
			լեկալ	մասնիկ
1. Երեսացու.				
1.1	Առաջամասի կիսամաս	1	1	2
1.2	Առաջամասի կոկետկա	2	1	2
1.3	Թիկնամասի կիսամաս	3	1	2
1.4	Թիկնամասի կոկետկա	4	1	1
1.5	Առաջամասի թև	5	1	2
1.6	Թիկնամասի թև	6	1	2
1.7	Լանաջատակ	7	1	2
1.8	Պլանկա (սուպատա)	8	1	1
1.9	Օձիք	9	1	2
1.10	Օձիքի կանգնակ	10	1	2
1.11	Լիստիկ	11	1	2
1.12	Ախլակ	12	1	4
1.13	Ներքին գրպանի շրջանակ	13	1	1
1.14	Ներքին գրպանի պողզոր	14	1	1
1.15	Առաջամասի կտրված գրպանի պողզոր	15	1	4
2. Աստառացու.				
2.1	Թիկնամասի կիսամաս	16	1	2
2.2	Առաջամասի կիսամաս	17	1	2
2.3	Թև	18	1	2
2.4	Առաջամասի կտրված գրպանի գրպանապարկ	19	1	6
2.5	Ներքին գրպանի մեծ գրպանապարկ	20	1	1
2.6	Ներքին գրպանի փոքր գրպանապարկ	21	1	1
3. Սոսնձային միջադրվածք.				
3.1	Լանջատակ	22	1	2
3.2	Պլանկա (սուպատա)	23	1	1
3.3	Օձիք	24	1	1
3.4	Օձիքի կանգնակ	25	1	1
3.5	Լիստիկ	26	1	2
3.6	Ախլակ	27	1	2

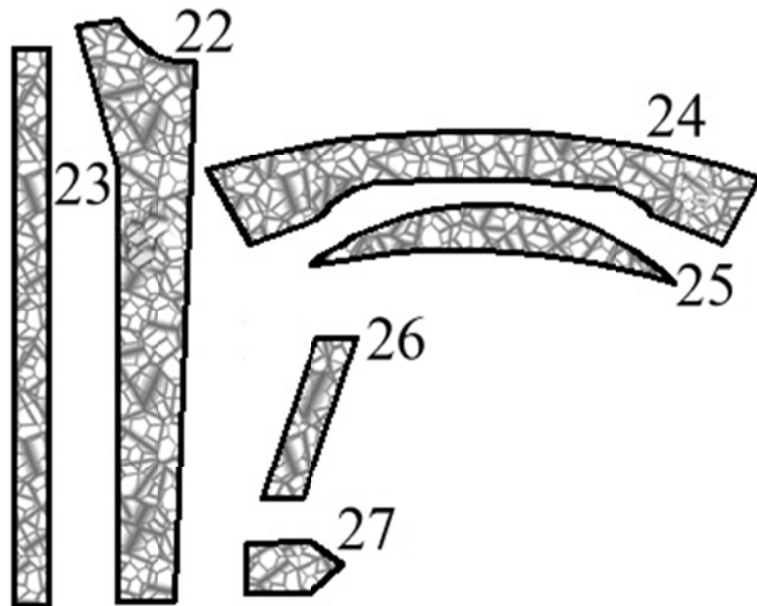
Երեսացու



Աստառացու



Ստանձային միջադրվածք



Տղամարդու բաճկոնի մշակման տեխնոլոգիական հաջորդականություն

№	Օպերացիայի բովանդակությունը	Ստանդարտում	Կարգ	Կարգաթիվ (մմ)	Կարգաթիվի քանակը 100մ կլիս	Մեքենասարքավորումներ, հարմարանքներ (դասը, մակնիշը, թողարկող ձեռնարկությունը)	Օպերացիայի կատարմանը ներկայացվող պահանջներ
1	2	3	4	5	6	7	8
1.	Ստուգել ձևվածքի ճշտությունը	ձ	3	-	-	-	ձևվածքի ճշտությունը ստուգվում է աշխատանքային լեկաների օգնությամբ
1. Նախապատրաստում							
1.1 Օձիքի մշակում							
2.	Տեղադրել սոսնձային միջադրվածք տակի օձիքին	ա	3	-	-	PRO - 170 «Delonghi» – Իտալիա	սոսնձային միջադրվածքը տեղադրվում է 2 մմ հեռավորությամբ
3.	Տեղադրել սոսնձային միջադրվածք տակի կանգնակին	ա	3	-	-	PRO - 170 «Delonghi» – Իտալիա	սոսնձային միջադրվածքը տեղադրվում է 2 մմ հեռավորությամբ
4.	Կարել տակի օձիքը վրայի օձիքին կողմնային և փռվածքի գծով	ւ	3	5 – 7	4 – 5	PFAFF 1183 Չեռնանիա	կարը կատարվում է հավասարեցնելով եզրերը, նստեցնելով անկյունները
5.	Չրթել անկյունները, շրջել օձիքը երեսի կողմը, ուղղել	ձ	2	-	-	մկրատ	չրթվախթը տրվում է թեք կարաբաժնից թողնելով 2 մմ
6.	Արդուկել օձիքի կիսամասերի միացման կարը	ա	3	-	-	PRO - 170 «Delonghi» – Իտալիա	արդուկը կատարվում է մինչև միջման կարի լրիվ նստեցումը
7.	Կարել օձիքը կանգնակների	ւ	3	5 – 7	4 – 5	PFAFF 1183 Չեռնանիա	օձիքը տեղադրվում է զույգ կանգնակների միջև, համատեղում կենտրոնները և կարվում է միացման կարը
8.	Շրջել կանգնակները, ուղղել օձիքը, արդուկել	ա	3	-	-	PRO - 170 «Delonghi» – Իտալիա	արդուկը կատարվում է մինչև միջման կարի լրիվ նստեցումը
9.	Ջարդակարել օձիքը կանգնակի գծով	ւ	4	-	3 – 4	PFAFF 1183 Չեռնանիա	զարդակարը կատարել կանգնակի գծից 1 – 2 մմ հեռավորությամբ
1.2 Ախլակի մշակում							
10.	Տեղադրել սոսնձային միջադրվածք տակի ախլակին	ա	3	-	-	PRO - 170 «Delonghi» – Իտալիա	սոսնձային միջադրվածքը տեղադրվում է 2 մմ հեռավորությամբ
11.	Կարել տակի ախլակը վրայի ախլակին	ւ	3	5 – 7	4 – 5	PFAFF 1183 Չեռնանիա	կարը կատարվում է հավասարեցնելով եզրերը, նստեցնելով անկյունները
12.	Չրթել անկյունները, շրջել ախլակը երեսի կողմը, ուղղել	ձ	2	-	-	մկրատ	չրթվախթը տրվում է թեք կարաբաժնից թողնելով 2 մմ
13.	Արդուկել ախլակը	ա	3	-	-	PRO - 170 «Delonghi» – Իտալիա	-
14.	Ջարդակարել ախլակը ազատ եզրերով	ւ	4	-	3 – 4	PFAFF 1183 Չեռնանիա	զարդակարը կատարվում է եզրից 5 մմ հեռավորությամբ
1.3 Լիստիկի մշակում							
15.	Տեղադրել սոսնձային միջադրվածք լիստիկի կիսամասին	ա	3	-	-	PRO - 170 «Delonghi» – Իտալիա	սոսնձային միջադրվածքը տեղադրվում է 2 մմ հեռավորությամբ
16.	Ծալել լիստիկը կենտրոնից և արդուկել	ա	3	-	-	PRO - 170 «Delonghi» – Իտալիա	արդուկումը կատարվում է երեսի կողմից մինչև ծալքի լրիվ առաջացումը
17.	Ջարդակարել լիստիկը	ւ	4	-	3 – 4	PFAFF 1183 Չեռնանիա	զարդակարը կատարվում է եզրից 5 մմ հեռավորությամբ
1.4 Լանջատակի մշակում							
18.	Տեղադրել սոսնձային միջադրվածք լանջատակին	ա	3	-	-	PRO - 170 «Delonghi» – Իտալիա	սոսնձային միջադրվածքը տեղադրվում է 2 մմ հեռավորությամբ
1.5 Սուպատայի (պանկա) մշակում							
19.	Տեղադրել սոսնձային միջադրվածք տակի սուպատային	ա	3	-	-	PRO - 170 «Delonghi» – Իտալիա	սոսնձային միջադրվածքը տեղադրվում է 2 մմ հեռավորությամբ
20.	Կարել սուպատայի կողմնային և ազատ եզրերը	ւ	3	5 – 7	4 – 5	PFAFF 1183 Չեռնանիա	կարը կատարվում է հավասարեցնելով եզրերը, համատեղելով չրթվածքները
21.	Չրթել անկյունները, շրջել սուպատան երեսի կողմը, ուղղել	ձ	2	-	-	մկրատ	չրթվախթը տրվում է թեք կարաբաժնից թողնելով 2 մմ
22.	Արդուկել սուպատան	ա	3	-	-	PRO - 170	արդուկումը կատարվում է մինչև

						«Delonghi» – Իտալիա	միացման կարերի լրիվ նստեցումը
23.	Զարդակարել սուպատան կողմնային և ազատ եզրերով	մ	4	–	3 – 4	PFAFF 1183 Գերմանիա	զարդակարը կատարվում է եզրից 5 մմ հեռավորությամբ
1.6 Թևի մշակում							
24.	Միացնել թևի կիսամասերը միջին գծով միաժամանակ տեղադրելով ակտիվ ըստ նշվածքի	մ	3	10	4 – 5	PFAFF 1183 Գերմանիա	հավասարեցվում են թևի կիսամասերը եզրերով, համատեղվում չրքվածքները
25.	Արդուկել թևի կիսամասերի միացման միջին կարը	ա	3	–	–	PRC – 170 «Delonghi» – Իտալիա	կարն արդուկվում է միակողմանի ուղղելով կարաբաժինը դեպի առաջամաս
26.	Զարդակարել թևի կիսամասերի միացման միջին գիծը	մ	4	–	3 – 4	PFAFF 1183 Գերմանիա	զարդակարը կատարվում է միջին գծից 5 մմ հեռավորությամբ
27.	Տեղադրել սոսնձային երիզ թևի փեշին ծավան գծով	ա	3	–	–	PRC – 170 «Delonghi» – Իտալիա	սոսնձային երիզը տեղադրվում է եզրից և ծավան գծից 1 – 2 մմ հեռավորությամբ
28.	Միացնել թևատակի եզրերը	մ	3	10	4 – 5	PFAFF 1183 Գերմանիա	համատեղվում և հավասարեցվում են եզրերը
29.	Արդուկել թևատակի միացման կարը	ա	3	–	–	PRC – 170 «Delonghi» – Իտալիա	արդուկումը կատարվում է կարաբաժինն ուղղելով երկկողմանի, մինչև կարի լրիվ նստեցումը
1.7 Առաջամասի մշակում							
30.	Կարել «պողզորը» գրպանապարկին	մ	3	–	4 – 5	PFAFF 1183 Գերմանիա	«պողզորը» կարվում է փակ եզրով ծավան բաժինը 7 մմ, արտաքին զարդակարով ծավան եզրից 1 մմ հեռավորությամբ
31.	Նշել գրպանի մուտքն առաջամասի վրա	ծ	2	–	–	օժանդակ լեկալ	մուտքը նշվում է երկու զուգահեռ և երկու սահմանափակող ուղղահայացներով, զուգահեռ գծերի միջև եղած հեռավորությունը պետք է լինի պատրաստի լիստիկի և շրջանակի լայնությանը հավասար
32.	Կարել պողզորով 1-ին գրպանա պարկը գրպանի 1-ի մուտքից վերև	մ	3	7	4 – 5	PFAFF 1183 Գերմանիա	միացումները կատարել ծայրերին ամրակարելով
33.	Տեղադրել լիստիկը, կայծակ-շրթայի	մ	3	7	4 – 5	PFAFF 1183 Գերմանիա	–
	կիսամասը և 2 –րդ գրպանապարկը գրպանի 1-ին մուտքին, կարել						
34.	Տեղադրել 3-րդ գրպանապարկը գրպանի 2-րդ մուտքին շրջակտորի և կայծակ շրթայի հետ, կարել	մ	3	7	4 – 5	PFAFF 1183 Գերմանիա	միացումները կատարել ծայրերին ամրակարելով
35.	Կտրել գրպանի մուտքը	ծ	3	–	–	մկրատ	կտրվածքը տրվում է հորիզոնական մինչև ուղղահայաց նշագիծը թողնելով 10 մմ, կտրվածքը շարունակվում է եռանկյունաձև մինչև ամրակարերը՝ թողնելով 1 մմ
36.	Շրջել տուպրակացուները դեպի ներս, ուղղել լիստիկը և շրջակտորը	ծ	2	–	–	–	–
37.	Ամրակարել եռանկյունաձև չրքվածքները, կարել գրպանապարկերի կողմնային եզրերը	մ	3	10	4 – 5	PFAFF 1183 Գերմանիա	եռանկյունաձև չրքվածքները ամրակարվում են գրպանի հակառակ կողմից մուտքի մակարդակով փակելով մուտքի ուղղահայաց կտրվածքը, միաժամանակ կարելով գրպանապարկերի ազատ եզրերը կրկնակի կարաշարքով 1 մմ հեռավորությամբ
38.	Կարել կոկետկան առաջամասի կիսամասին	մ	3	10	4 – 5	PFAFF 1183 Գերմանիա	հավասարեցվում են եզրերը համատեղվում չրքվածքները
39.	Արդուկել առաջամասի կոկետկայի միացման կարը	ա	3	–	–	PRC – 170 «Delonghi» – Իտալիա	կարաբաժինը արդուկվում է միակողմանի ուղղելով դեպի վեր
40.	Զարդակարել առաջամասի կոկետկայի միացման կարը	մ	4	–	3 – 4	PFAFF 1183 Գերմանիա	զարդակարը կատարվում է միացման կարից 5 մմ հեռավորությամբ
1.8 Թիկնամասի մշակում							
41.	Կարել թիկունքի միջին գիծը	մ	3	10	4 – 5	PFAFF 1183 Գերմանիա	համատեղվում են թիկունքի կիսամասերի եզրերը կարը կատարվում է եզրից հավասարաչափ հեռավորությամբ
42.	Արդուկել թիկունքի կիսամասերի միացման կարը	ա	3	–	–	PRC – 170 «Delonghi» – Իտալիա	կարաբաժինն արդուկվում է միակողմանի ուղղելով ձախ
43.	Զարդակարել թիկունքի միջին գիծը	մ	4	–	3 – 4	PFAFF 1183	զարդակարը տրվում է միացման կարից

44.	Միացնել կոկետկան քիկունքին	մ	3	10	4 – 5	Գերմանիա PFAFF 1183	5 մմ հռավորությամբ
45.	Արդուկել քիկունքի կոկետկայի միացման կարը	ա	3	–	–	PRO – 170 «Deionghis» – Իտալիա	միացման կարաբաժինը արդուկվում է միակողմանի ուղղվում դեպի վեր
46.	Զարդակարել քիկունքի կոկետկայի միացման կարը	մ	4	–	3 – 4	PFAFF 1183 Գերմանիա	զարդակարը տրվում է միացման կարից 5 մմ հռավորությամբ
1.9 Աստառի մշակում							
47.	Կարել աստառի առաջամասը քիկնամասին ուսի եզրով	մ	3	10	4 – 5	PFAFF 1183 Գերմանիա	հավասարեցվում են եզրերը, կարը կատարվում է եզրից հավասարաչափ հեռավորությամբ
48.	Արդուկել աստառի ուսի կարերը	ա	3	–	–	PRO – 170 «Deionghis» – Իտալիա	կարաբաժինն արդուկվում է միակողմանի ուղղվում դեպի վերև
49.	Կարել աստառի կողմնային եզրերը	մ	3	10	4 – 5	PFAFF 1183 Գերմանիա	–
50.	Արդուկել աստառի կողմնային կարերը	ա	3	–	–	PRO – 170 «Deionghis» – Իտալիա	կարաբաժինն արդուկվում է միակողմանի ուղղվում դեպի քիկունք
51.	Կարել աստառի թևի կողմնային եզրերը	մ	3	10	4 – 5	PFAFF 1183 Գերմանիա	աջ թևի կողմնային կարը կատարելիս թողնել 20 սմ չկարված տեղամաս բաժնին շրջման համար
52.	Միացնել աստառի թևը թևատեղի փորվածքին	մ	4	10	4 – 5	PFAFF 1183 Գերմանիա	թևը տեղադրվում է ըստ չիթվածքների, միացման կարը կատարվում է թևի կողմից
2. Հավաքում							
53.	Կարել լամբատակը առաջամասին կայծակ-շրթայի հետ	մ	4	10	4 – 5	PFAFF 1183 Գերմանիա	–
54.	Շրջել լամբատակը դեպի ներս, ուղղել կայծակ-շրթան	ծ	2	–	–	–	–
55.	Միացնել սուպատան առաջամասի աջ կիսամասին	մ	3	7	4 – 5	PFAFF 1183 Գերմանիա	միացումը կատարել 1 – ին կարով
56.	Շրջել սուպատան, ուղղել	ծ	2	–	–	–	–
57.	Զարդակարել սուպատան միացման գծով	մ	4	10	3 – 4	PFAFF 1183 Գերմանիա	սուպատան ամրակարել առաջամասին 2-րդ կարով արտաքին զտողակարով
58.	Միացնել երեսացուի ուսի եզրերը	մ	3	10	4 – 5	PFAFF 1183 Գերմանիա	հավասարեցվում են եզրերը, համատեղում չիթվածքները, կարը կատարվում է նստեցումով ձիակների շրջանում
59.	Արդուկել երեսացուի ուսի կարերը	ա	3	–	–	PRO – 170 «Deionghis» – Իտալիա	կարաբաժինն արդուկվում է երկկողմանի
60.	Կարել երեսացուի կողմնային եզրերը	մ	3	10	4 – 5	PFAFF 1183 Գերմանիա	–
61.	Արդուկել երեսացուի կողմնային կարերը	ա	3	–	–	PRO – 170 «Deionghis» – Իտալիա	կարաբաժինն արդուկվում է երկկողմանի մինչև կարի լրիվ նստեցումը
62.	Միացնել երեսացուի թևը թևատեղի փորվածքին	մ	4	10	4 – 5	PFAFF 1183 Գերմանիա	թևը տեղադրվում է թևատեղին, հավասարեցվում են եզրերը, համատեղում չիթվածքները, միացման կարը կատարվում է թևի կողմից
63.	Արդուկել թևի տեղադրման կարը	ա	3	–	–	PRO – 170 «Deionghis» – Իտալիա	թևի տեղադրման կարն արդուկվում է համապատասխան բարձիկով
64.	Ամրակարել ուսային ներդիրը	մ	3	–	3 – 4	PFAFF 1183 Գերմանիա	համատեղվում է ներդիրի կենտրոնը թևի գագաթին, ամրակարը կատարվում է ուսի կարաբաժինների վրա
65.	Կարել օձիքը վզատեղի փորվածքին	մ	4	10	4 – 5	PFAFF 1183 Գերմանիա	օձիքը տեղադրվում է վզատեղի փորվածքին համատեղելով չիթվածքները
66.	Տեղադրել տսնմային միջադրվածք փեշին	ա	3	–	–	PRO – 170 «Deionghis» – Իտալիա	միջադրվածքը տեղադրվում է եզրից 2 մմ հեռավորությամբ, մինչև ծաման գիծը
67.	Ծալել արտադրանքի փեշը, արդուկել	ա	3	–	–	PRO – 170 «Deionghis» – Իտալիա	փեշը ծալվում, արդուկվում է օժանդակ լեկալի օգնությամբ
68.	Տեղադրել աստառը երեսացուին, ստուգել համապատասխանե լիությունը	ծ	3	–	–	–	–
69.	Միացնել աստառը երեսացուին	մ	4	10	4 – 5	PFAFF 1183	աստառը միանում է երեսացուին ըստ

	լանջի գծով, վզատեղի փորվածքով, փեշով					Գերմանիա	չրթվածքների, համապատասխան նստեցումներով աստառի հաշվին
70.	Արդուկել աստառի միացման կարը	ա	3	-	-	PRO-170 «Delonghi»	-
71.	Ամրակարել աստառը երեսացուիին, ուսագլխին, բևատակին, կողմնային եզրերին	մ	3	3-4	4-5	PFAFF 1183 Գերմանիա	ամրակարը կատարվում է կարաբաժինների վրա
72.	Շրջել արտադրանքը երեսի կողմը, ուղղել	ծ	2	-	-	-	արտադրանքը շրջվում է թևի բաց թողնված մասով
73.	Զարդակարել թևի բաց թողնված մասը	մ	3	10	4-5	PFAFF 1183 Գերմանիա	-
3. Հարդարում							
74.	Մաքրել բաճկոնն ավելորդ թելերից, կավճագծերից, արտադրական փոշուց	ծ	2	-	-	մկրատ, խոզանակ	-
75.	Նշել օղակների տեղերը սուպատայի վրա	ծ	3	-	-	օժանդակ լեկալ, կալիճ	-
76.	Մշակել օղակները սուպատայի վրա	կ.ա	4	-	-	PFAFF 3119 Գերմանիա	մշակվում են աչքով օղակներ ըստ նշվածքի
77.	Նշել կոճակների տեղերը լանջի վրա	ծ	2	-	-	կալիճ	կոճակների տեղերը նշվում են ըստ օղակների
78.	Ամրակարել կոճակները լանջի վրա	կ.ա	3	-	-	PFAFF 3107 Գերմանիա	կոճակների ամրակարը կատարվում է ըստ նշվածքի
79.	Ամրացնել պիտակը բաճկոնին	ծ	3	-	-	-	պիտակն ամրացվում է ըստ երթուղային թերթիկի և պատվիրատուի պահանջի
80.	Փաթեթավորել բաճկոնը	ծ	3	-	-	-	փաթեթավորվում է պոլիէթիլենային պարկով ըստ պատուհրատուի պահանջի
81.	Հանձնել բաճկոնը պատրաստի արտադրանքի պահեստ	ծ	2	-	-	-	երթուղային թերթիկով

ՄՈԴՈՒԼԻ ԱՆՎԱՆՈՒՄԸ
«ՄԵՔԵՆԱՅՈՎ ՀԱԳՈՒՄՏԻ ԿԱՐՄԱՆ ՀԱՏԿՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ: ԲԱՃԿՈՆՆԵՐ ԵՎ ԱՐՏԱՀԱԳՈՒՄՏ»

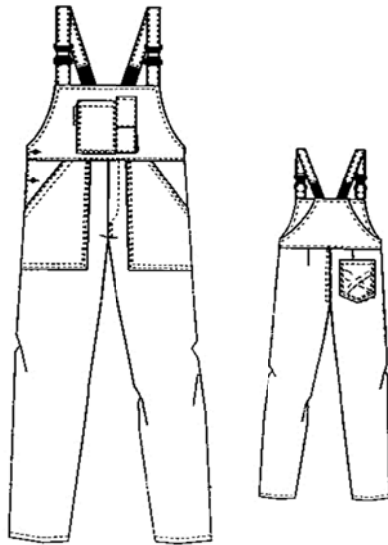
ԱՐԴՅՈՒՆՔ 1

Իմանալ բաճկանների և արտահագուստի կարման գործընթացի տեխնոլոգիական հաջորդականությունը և կանոնները

ԴԱՍ 3

ԹԵՄԱ 1

Բամբակյա-լավասանային գործվածքից տղամարդու կիսակամբինիզոնի մշակման տեխնոլոգիական հաջորդականության կազմում ըստ տրված էսքիզի:



Տղամարդու կիսակամբինիզոնի արտաքին տեսքի նկարագիրը

Չափս – հասակը – 170 – 100 – 80

Ուրվագիծը - կիսաընդգրկող

Կոճկումը - կողմնային կարի մեջ «կայծակ-շղթա»-ով

Առաջամասը - բաղկացած է անդրավարտիքի երկու կիսամասերից և կրծքադիրից: Անդրավարտիքի կիսամասերի վրա տեղադրված են թեք մուտքով վրադիր գրպաններ: Միջին գծում մշակված է կոճկման տեղամաս՝ գաղտնի կոճկումով, երկու օղակ – կոճակով: Կրծքադիրը անդրավարտիքին միանում է գոտկագծով, նրա վրա տեղադրված են փոքր և հեռախօսի համար կափույրով վրադիր գրպաններ: Կրծքադիրի ազատ եզրի անկյուններում տեղադրված են ճարմանդներով փոքր ուսակապեր:

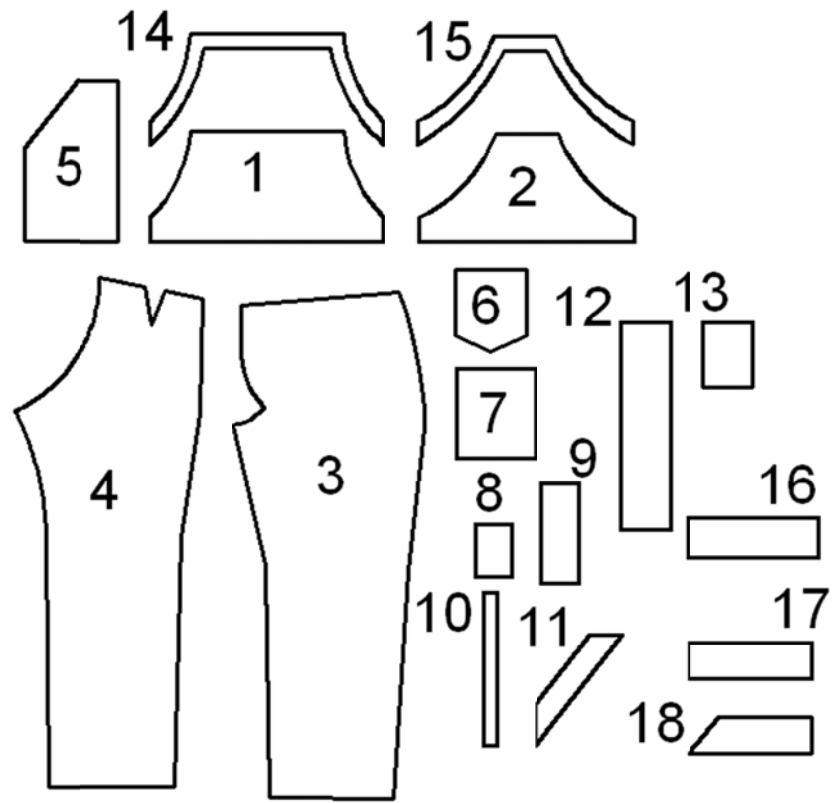
Չետևանասի աջ կիսանասի վրա տեղադրված է վրադիր գրպան: Գոտկազծով անդրավարտիքին միանում է թիկնադիրը, որի ազատ եզրի անկյուններում տեղադրված են ճարմանդներով մեծ ուսակապերը՝ մշակված էլաստիկ ժապավենով: Աջ կողմնային կարի մեջ մշակված է կոճկման տեղամաս «կայծակ-շղթա»-ով:

Տղամարդու կիսակամբինիզոնի հիմնական մասնիկներն են.

№	Մասնիկների անվանումը	Նկարի №	Մասնիկների քանակը	
			Մասնիկ	Լեկալ
1. Հիմնական մասնիկներ				
1.1	Կրծքադիր	1	1	1
1.2	Թիկնադիր	2	1	1
1.3	Անդրավարտիքի առաջամասի կիսանաս	3	1	2
1.4	Անդրավարտիքի հետևանասի կիսանաս	4	1	2
1.5	Անդրավարտիքի առաջամասի վրադիր գրպան	5	1	2
1.6	Անդրավարտիքի հետևանասի վրադիր գրպան	6	1	1
1.7	Կրծքադիրի վրադիր գրպան	7	1	1
1.8	Չեռախոսի վրադիր գրպան	8	1	1
1.9	Կափույր հեռախոսի գրպանի համար	9	1	1
1.10	Չեռախոսի գրպանի շրջակտոր	10	1	1
1.11	Առաջամասի վրադիր գրպանի շրջակտոր	11	1	2
1.12	Մեծ ուսակապ	12	1	2
1.13	Փոքր ուսակապ	13	1	2
1.14	Կրծքադիրի շրջակտոր	14	1	1
1.15	Թիկնադիրի շրջակտոր	15	1	1
1.16	Առաջամասի կոճկման տեղամասի օղակատակ	16	1	1
1.17	Կողմնային կոճկման տեղամասի օղակատակ	17	1	1
1.18	Կողմնային կոճկման տեղամասի կոճակատակ	18	1	1

- 2. Օժանդակ նյութեր
- 2.1 Էլաստիկ լայն ժապավեն
- 2.2 կպչուն երիզ
- 2.3 կոճակներ
- 2.4 ճարմանդներ
- 2.5 թել՝ բամբակյա լավսանային (միացման և զարդակարերի համար)
- 2.6 «կայծակ – շղթա»

Չիմնական մասնիկներ



No	Օպերացիայի բովանդակությունը	Մասնավորություն	կարգ	կարգաթիվ (ճՃ)	կարգաթիվի քանակը 100մ վրա	Մեքենասարքավորումներ, հարմարանքներ (դաս, մակնիշը, քողարկող ձեռնարկ-թյունը)	Օպերացիայի կատարման ներկայացվող պահանջներ
1. Ասֆալտատու							
1.1 Վրայի վորը գրպանի մշակում							
1	Ցայել գրպանի մուտքն ըստ չրթվածքների, արդուկել	ա	3	-	-		1.5մ ծալարածին, ծալքը կատարել կրկնակի անգամ, առաջինը՝ 5մմ, երկրորդը՝ 10մմ
2	Ձարդակարել գրպանի մուտքը	մ/մ	4	-	3-3.5	GC 20202-1 "JUKI" կամ LH 1162 "JUKI"	գարդակարել կատարել գույգ կարաշարքով, երկասեղանի մեքենայով, ասեղների միջև հեռավորությունը՝ 6մմ, փակ եզրով
3	Արդուկել գրպանի կարաբաժինները	ա	3	-	-	PRO-170 Իտալիա, օժանդակ լեկալ	պահպանել եզրերի հավասարությունը կարաբաժին չափով
1.2 Դեռախոտի վրայի գրպանի մշակում							
4	Ցայել գրպանի մուտքն ըստ չրթվածքի, արդուկել	ա	3	-	-		1.5մ ծալարածին, ծալքը կատարել կրկնակի անգամ, առաջինը՝ 5մմ, երկրորդը՝ 10մմ
5	Ձարդակարել գրպանի մուտքը	մ	4	-	3-3.5	PFAF 1'83	եզրից 1սմ հեռավորության վրա փակ եզրով
6	Նշել գրպանի վրա կիչուն երիզի տեղը	ձ	2	-	-	օժանդակ լեկալ, կավիճ	նշումը կարելի է կատարել ցան ոչ քիմիական մատիտով
7	Ամրակարել կաշուն երիզը	մ	2	-	3-3.5	PFAF 1'83	եզրից 2մմ հեռավորության վրա, վերջում ամրակարել
8	Արդուկել գրպանի կարաբաժինները	ա	3	-	-	PRO-170 Իտալիա, օժանդակ լեկալ	պահպանել եզրերի հավասարությունը կարաբաժին չափով
9	Նշել գրպանի ծալքը	ձ	2	-	-	օժանդակ լեկալ, կավիճ	նշումը կարելի է կատարել ցան ոչ քիմիական մատիտով
10	Ձարդակարել, մակվորել գրպանի ծալքը	մ	4	-	3-3.5	PFAF 1'83	գարդակարել կատարել ծալման եզրից 2մմ հեռավորությամբ
1.3 Կափույրի մշակում							
11	Նշել կաշուն երիզի տեղը կափույրի վրա	ձ	2	-	-	օժանդակ լեկալ, կավիճ	նշումը կարելի է կատարել ցան ոչ քիմիական մատիտով
12	Վիացնել կաշուն երիզը կափույրին ըստ նշվածքի	մ	2	-	3-3.5	PFAF 1'83	կարել կատարել եզրից 2մմ հեռավորության վրա, վերջում տալ ամրակար
13	Վիացնել կափույրի երկու եզրերը	մ	3	5-7	3-4	PFAF 1'83	ներկարով՝ հավասարեցնելով եզրերը
14	Հրթել, շրթել կափույրը շիտակ կողմը	ձ	2	-	-	մկրատ	չորումը կատարել ակունագծով կարաբաժինի թողնել 2-3մմ
15	արդուկել կափույրի եզրերը	ա	3	-	-	PRO-170 Իտալիա	արդուկել կատարել տակի կողմից, ուղղել կալերը
16	Ձարդակարել կափույրի եզրերը	մ	4	-	3-3.5	PFAF 1'83	գարդակարել կատարել եզրից 2մմ հեռավորությամբ
1.4 Փրքի ուսակապի մշակում							
17	Միացնել ուսակապի եզրերը	մ	3	7-10	3.5-4	PFAF 1'83	կատարել ներկար՝ հավասարեցնելով եզրերը
18	Հրթել ուսակապը, արդուկել միացման կարը	ա	3	-	-	PRO-170 Իտալիա	կարը ուղղել կենտրոն
1.5 Սննդային ուսակապի մշակում							
19	Արդուկել ուսակապի եզրերը ձայարածիններով	ա	3	-	-	PRO-170 Իտալիա, օժանդակ լեկալ	արդուկել հատուկ հարմարանքով, որի լայնքը պատասխանում է ուսակապի չափն ունի
20	Ամրակարել կատակի ժապավենը ուսակապի եզրին	մ	3	5-7	3.5-4	PFAF 1'83	միացման կարը կատարել կրկնակի անգամ՝ տանց ժապավենը ձգելու (էլաստիկ ժապավենը տեղադրվում է ազատ շարժում ապահովելու նպատակով)
21	Միացնել ուսակապի ազատ եզրերն սրտաքին գարդակարով	մ	4	-	3-3.5	PFAF 1'83, հարմարանք	միացումը կատարել գարդակարով՝ եզրից 2մմ հեռավորությամբ
1.6 Մաշքամախի վրայի գրպանի մշակում							
22	Միացնել շրջակտորը գրպանի լուսրին	մ	2	7-10	3.5-4	PFAF 1'83	համատեղել գրպանի եզրը՝ շրջակտորի եզրի՞
23	Արդուկել շրջակտորի միացման կարը	ա	3	-	-	PRO-170 Իտալիա	առաջացնել կանթ՝ գրպանի հաշվին (1-2մմ)
24	Միացնել շրջակտորի ազատ եզրը գրպանին փակ եզրով, արտաքին շարդակարով	մ	4	-	3-3.5	PFAF 1'83	գարդակարել կատարել ծալման եզրից 2մմ հեռավորությամբ
25	Արդուկել գրպանի եզրերը կարաբաժիններով	ա	3	-	-	PRO-170 Իտալիա, օժանդակ լեկալ	արդուկումը կատարել գրպանի շրթն երեսից, պահպանել կարաբաժինների հավասարությունը
1.7 Դեռախոտի վրայի գրպանի մշակում							
26	Նշել հարդարող գարդակարների տեղերը գրպանների վրա	ձ	2	-	-	օժանդակ լեկալ, կավիճ	նշումը կարելի է կատարել ոչ քիմիական մատիտով
27	Ձարդակարել, մակվորել գրպանը	մ/մ	4	-	3-3.5	GC 20202-1 "JUKI" կամ LH 1162 "JUKI"	գարդակարել կատարել գույգ կարաշարքով՝ ասեղների միջև 6մմ հեռավորությամբ
28	Ցայել, արդուկել: գրպանի մուտքն ըստ նշվածքի	ա	3	-	-	PRO-170 Իտալիա	ծալքը կատարել գրպանի եզրերի չրթվածքների օգնությամբ՝ կրկնակի անգամ՝ առաջինը՝ 5մմ, երկրորդը՝ 10մմ ծալարածնով
29	Ձարդակարել գրպանի մուտքը՝ փակ եզրով, գույգ կարաշարքով	մ/մ	4	-	3-3.5	GC 20202-1 "JUKI"	պահպանել գրպանի մուտքի հավասարությունը
30	Արդուկել գրպանի եզրերն ըստ կարաբաժին	ա	3	-	-	PRO-170 Իտալիա	պահպանել եզրերի հավասարությունը կարաբաժին չափով
1.8 Մաշքամախ կրկնման տեղամախ օղակատակի մշակում							
31	Ցայել օղակատակը երկու հավասար լասերի, արդուկել	ա	3	-	-	PRO-170 Իտալիա	պահպանել եզրերի հավասարությունը, արդուկել շիտակ կողմից՝ տակի կիսամասի կողմից
32	Եզրակարել օղակատակի ազատ եզրը	մ/մ	3	-	-	27FO "RIMOLDIN" կամ MO2504 "JUKI"	պահպանել եզրերի հավասարությունը, կտրել հավասարեցնել անհարթ տեղամասերը
33	Նշել օղակների դիրքը օղակատակի	ձ	3	-	-	օժանդակ լեկալ, կավիճ	օղակների դիրքը նշել քեք ուղղությամբ (3 օղակ)

	վրա										
34	Մշակել օդակներն ըստ նշվածի	կ/ա	4	-	24-16	811 "MINERVA" կամ 3119 "PFAF"					մշակել ուղիղ օդակներ ըստ ընտրված կոճակի չափերի
1.9 Կողմնային կոճկման տորանայի օդակատակի և կոճակատակի մշակում											
35	Եզրակարել օդակատակի ազատ եզրը	մ/մ	3	-	-	27FO "RIMOLDIN" կամ MO2504 "JUKI"					պահպանել եզրերի հավասարությունը, կարել, հավասարեցնել և սնահոր տեղամասերը
36	Ծալել հավասար երկու մասի և արդուել կոճակատակը	ա	3	-	-	PRC-170 Իտալիա					պահպանել եզրերի հավասարությունը, արդուել շիտակ կողմից՝ տակի կիսամասի կողմից
1.10 Սաքամայի կոճկադրի մշակում											
37	Եզրակարել կոճկադրի շրջակտորի ազատ եզրերը	մ/մ	3	-	-	27FO "RIMOLDIN" կամ MO2504 "JUKI"					պահպանել եզրերի հավասարությունը, կարել, հավասարեցնել և սնահոր տեղամասերը
38	Արդուել կոճկադրի ազատ եզրերը կարաբաժիններով	ա	3	-	-	օժանդակ լեկալ, կալիճ					կրկնակի ծալքով, առաջինը՝ 5մմ, երկրորդը՝ 10մմ
39	Միացնել շրջակտորը կոճկադրի եզրին, միաժամանակ տեղադրել փոքր ուսակապերը	մ	3	7-10	3.5-4	PFAF 1183					կատարել ներկար՝ նախօրոք ուսակապին տեղադրելով ճարմանը
40	Չրթել, շրջել անկյունները	ծ	2	-	-	մկրստ					չրթվածքը կատարել կարաբաժինը բողմելով 2-3մմ, ուղղել անկյունները
41	Արդուել շրջակտորի միացման կարը	ա	3	-	-	PRC-170 Իտալիա					առաջացնել կանգ երեսացուի հաշվին, արդուել երեսացուի կողմից՝ համապատասխան ռեժիմով
42	Նշել փոքր և հեռավոր վրադիր գրպանների դիրքերը կոճկադրի վրա	ծ	3	-	-	օժանդակ լեկալ, կալիճ					-
43	Նշել կափուրի դիրքը հեռավոր գրպանի մուտքից վերև	ծ	3	-	-	օժանդակ լեկալ, կալիճ					նշվածքը կատարել գրպանի մուտքից 1սմ վերև
44	Տեղադրել հեռավոր գրպանն ըստ նշվածի հեռավոր կոճկադրի վրա	մ	4	-	3.5-4	PFAF 1183					կարը կատարել ծալված եզրից 2մմ հեռավորությամբ, մուտքի անկյուններում տալ ամրակարեր՝ հիմնական կարից 6մմ հեռավորությամբ՝ 7-10մմ երկարությամբ
45	Տեղադրել փոքր վրադիր գրպանը կոճկադրի վրա ըստ նշվածի, զույգ կարաշարքով՝ միաժամանակ տեղադրելով մակնշային ժապավեն	մ/մ	4	-	3-4	GC 20202-1 "JUKI" կամ LH 1162 "JUKI"					կարը կատարել զույգ ասեղանի մեքենայով, ասեղների միջև հեռավորությունը՝ 6մմ, մուտքի անկյուններում տալ ամրակար՝ հիմնական կարից 6մմ հեռավորությամբ՝ 7-10մմ երկարությամբ
46	Տեղադրել կափույրը գրպանից վերև՝ ըստ նշվածի առաջին կարով	մ	3	5-7	3.5-4	PFAF 1183					պահպանել հավասար հեռավորությունը գրպանի մուտքից
47	Արդուել կափույրի միացման կարը	ա	3	-	-	PRC-170 Իտալիա					արդուել կափույրը, ուղղել դեպի գրպանը
48	Չարդակարել կափույրը միացման գծով՝ երկրորդ կարով	մ	4	-	3-3.5	PFAF 1183					կարը կատարել միացման գծից 1սմ հեռավորությամբ
1.11 Քիկնադրի մշակում											
49	Եզրակարել քիկնադրի եզրաշերտի ազատ եզրը	մ/մ	3	-	-	27FO "RIMOLDIN" կամ MO2504 "JUKI"					պահպանել եզրերի հավասարությունը, կարել հավասարեցնել և սնահոր տեղամասերը
50	Արդուել քիկնադրի ազատ եզրն ըստ	ա	3	-	-	օժանդակ լեկալ, կալիճ					կրկնակի ծալքով՝ առաջինը՝ 5մմ, երկրորդը՝ 10մմ

	կարաբաժին										
51	Միացնել եզրաշերտը քիկնադրի վերևի եզրին՝ միաժամանակ տեղադրել և միացնել ուսակապը	մ	3	7-10	3.5-4	PFAF 1183					Ուսակապը տեղադրել ներկարվուի ըստ նշվածի
52	Չրթել, շրջել եզրաշերտը շիտակ կողմը	ծ	2	-	-	մկրստ					չրթվածքը կատարել անկյունագծով՝ բողմելով կարաբաժինից 2-3մմ
53	Արդուել եզրաշերտի միացման կարը	ա	3	-	-	PRC-170 Իտալիա					առաջացնել կանգ երեսացուի հաշվին, արդուել եզրաշերտի կողմից
1.12 Անդրավարտի առաջամասի մշակում											
54	Տեղադրել ըստ նշվածների վրադիր գրպաններն առաջամասին զույգ կարաշարքով	մ/մ	4	-	3.5-4	GC 20202-1 "JUKI" կամ LH 1162 "JUKI"					անդրավարտի առաջամասի մուտքի վրա կողմնային եզրերին և գոտկագծին նախօրոք արված են չրթվածքներ գրպանի տեղադրման համար, զույգ ասեղների միջև հեռավորությունը՝ 6մմ
55	Ծալել, արդուել կոճակատակի եզրն ըստ նշվածի	ա	3	-	-	օժանդակ լեկալ, կալիճ					կրկնակի ծալքով, առաջինը՝ 5մմ, երկրորդը՝ 10մմ ըստ տրված չրթերի
56	Մշակել կոճակատակի ազատ եզրը փակ եզրով, արտաքին զարդակարով	մ	4	-	3-3.5	PFAF 1183					Չարդակարը կատարել ծալված եզրից 2մմ հեռավորությամբ
57	Նշել կոճակների տեղը կոճակատակի վրա	ծ	2	-	-	օժանդակ լեկալ, կալիճ					-
58	Ամրակարել կոճակներն ըստ նշվածի	կ-ա	3	-	-	3307 PFAF					ստուգել ամրակարի անկայությունը
59	Ամրակարել օդակատակը առաջամասի կոճկման տեղամասին	մ	3	-	3.5-4	PFAF 1183					ամրակարը կատարել օդակների միջև 2.5մմ երկարությամբ, կատարել 2 ամրակար՝ զուգահեռ օդակներին, թեթև ըզրությամբ
60	Ծալել, արդուել առաջամասի կոճկման տեղամասն ըստ նշվածի	ա	3	-	-	PRC-170 Իտալիա					ծալել կոճկման տեղամասն ըստ տրված չրթերի
61	Նշել առաջամասի կոճկման տեղամասի զարդակարերի տեղը	ծ	3	-	-	օժանդակ լեկալ, կալիճ					զարդակարի տեղը նշել ձախ կիսամասի վրա առաջամասի շիտակ երեսից
62	Միացնել օդակատակն առաջամասի կոճկման տեղամասին զույգ կարաշարքով, մակույրել կոճկման տեղամասը	մ/մ	4	-	3-3.5	GC 20202-1 "JUKI" կամ LH 1162 "JUKI"					զարդակարը կատարել ըստ նշվածի, վերջում տալ ամրակար
1.13 Անդրավարտի հետևամասի մշակում											
63	Մշակել հետևամասի սեղմոններն ըստ նշվածի	մ	3	-	3.5-4	PFAF 1183					սեղմոնի կարը սկսել չրթվածքից, նախատեսված կարաբաժնով և գոյացնել կարաբաժինը սուր անկյանը զագաբում՝ տալով ամրակար
64	Արդուել հետևամասի սեղմոնները	ա	3	-	-	PRC-170 Իտալիա					արդուել սեղմոնները շրջոն երեսից
65	Չարդակարել սեղմոնները	մ	4	-	3.5-4	PFAF 1183					Չարդակարել միացման կարից 2մմ խորությամբ
66	Նշել հետևամասի վրադիր գրպանի տեղը	ծ	3	-	-	օժանդակ լեկալ, կալիճ					նշել գրպանի տեղը կամ դիրքը աջ կիսամասի վրա շիտակ երեսից

67	Տեղադրել հետևանախվարդի գրպանն ըստ նշվածքի գույգ կարաշարքով	մ/մ	4	-	3-3.5	GC 26202-1 "JUKI" կամ LH 1162 "JUKI"	գրպանը տեղադրել, մուտքին տալ անրակարեր
2. Դավաթում							
68	Միացնել անդրավարդի առաջամասի միջին կարը	մ/մ	3	7-10	-	27FO "RIMOLDIN" կամ MO2516 "JUKI"	-
69	Զարդակարել առաջամասի միջին կարը գույգ կարաշարքով	մ/մ	4	-	3-3.5	GC 26202-1 "JUKI" կամ LH 1162 "JUKI"	զարդակարը կատարել միացման կարից 2 մ հեռավորությանը՝ ստեղծելի միջև հեռավորությունը՝ 6 մ
70	Միացնել հետևանախի միջին կարը	մ/մ	3	7-10	-	27FO "RIMOLDIN" կամ MO2516 "JUKI"	հավասարեցնել եզրը
71	Զարդակարել հետևանախի միջին կարը գույգ կարաշարքով	մ/մ	4	-	3-3.5	GC 26202-1 "JUKI" կամ LH 1162 "JUKI"	զարդակարը կատարել միացման կարից 2 մ հեռավորությանը՝ ստեղծելի միջև հեռավորությունը՝ 6 մ
72	Ամրակարել առաջամասի կոճկման տեղամասը գոտկազծով	մ	3	-	3.5-4	PFAF 1183	ամրակարը կատարվում է կոճիկից միջև տեղադրելու համար՝ եզրից 3-5 մ հեռավորությանը
73	Միացնել անդրավարդի քայլքի կարը	մ/մ	3	-	-	27FO "RIMOLDIN" կամ MO2516 "JUKI"	միացումը կատարվում է կոճիկնացված կարաշարքով հավասարեցնելով եզրը
74	Մրդուկել քայլքի միացման կարը	ա	3	-	-	PRO-170 Իտալիա	ուղղել կարը՝ դեպի հետևանախ
75	Միացնել կոճիկի առաջամասին գոտկազծով	մ	3	10	3.5-4	PFAF 1183	կոճիկի տեղադրել ըստ նշվածքի, ուղղել, հավասարեցնել եզրերը
76	Մրդուկել կոճիկի միացման կարը	ա	3	-	-	PRO-170 Իտալիա	կարն ուղղել դեպի կոճիկից
77	Զարդակարել կոճիկի միացման տեղամասը	մ	4	-	3-3.5	PFAF 1183	զարդակարը կատարել միացման կարից 2 մ հեռավորությանը
78	Միացնել փկնադիրը հետևանախին գոտկազծով	մ	3	10	3.5-4	PFAF 1183	փկնադիրը տեղադրել ներկարով ըստ նշվածքի ուղղելով եզրը
79	Մրդուկել փկնադիրի միացման կարը	ա	3	-	-	PRO-170 Իտալիա	կարաքաճիկներն ուղղել դեպի փկնադիրը
80	Զարդակարել փկնադիրի միացման կարը	մ	4	-	3-3.5	PFAF 1183	զարդակարը կատարել միացման կարից 2 մ հեռավորությանը
81	Դետանախի աջ կողմնային եզրին տեղադրել կոճակատարը	մ/մ	3	7-10	-	27FO "RIMOLDIN" կամ MO2516 "JUKI"	միացման կարը կատարել կոճիկնացված կարաշարքով հավասարեցնելով եզրերը
82	Մրդուկել կոճակատարի միացման կարը	ա	3	-	-	PRO-170 Իտալիա	արդուկել կոճակատարի կողմից
83	Միացնել առաջամասի աջ կողմնային եզրին օղակատարը	մ	3	5-7	3.5-4	PFAF 1183	կատարել ներկար հավասարեցնելով եզրերը
84	Չրքել, շրքել օղակատարի վերին անկյունը	ծ	2	-	-	մկրատ	չրքվածը կատարել անկյունազծով՝ թղղելով կարաքաճից 2-3 մ
85	Մրդուկել օղակատարի միացման կարը	ա	3	-	-	PRO-170 Իտալիա	արդուկումը կատարել օղակատարի կողմից
86	Միացնել արտադրանքի կողմնային եզրերը՝ աջ կողմում մինչև կոճկման տեղամասը	մ/մ	3	7-10	-	27FO "RIMOLDIN" կամ MO2516 "JUKI"	միացումը կատարվում է կոճիկնացված կարաշարքով հավասարեցնելով եզրը
87	Մրդուկել կողմնային միացման կարերը	ա	3	-	-	PRO-170 Իտալիա	արդուկել կարը շրքել երեսից, կարաքաճիկն ուղղել դեպի առաջամաս կոճկման տեղամասի շտկման պատճառով
88	Ամրակարել ձևավորելով կոճկման տեղամասը	մ	3	-	3.5-4	PFAF 1183	ամրակար տալ թեջ դիրքով՝ մինչև կոճակատարի ազատ եզրը
89	Զարդակարել կոճիկի և փկնադիրի ազատ եզրերը՝ գույգ կարաշարքով	մ/մ	4	-	3-3.5	GC 23202-1 "JUKI" կամ LH 1162 "JUKI"	
90	Մրդուկել արտադրանքի փեշի եզրը	ա	3	-	-	PRO-170 Իտալիա, օժանդակ լելալ	փեշի ծայքը կատարել օժանդակ լելալով, կոճիկի անգամ առաջին ծայքը՝ 5 մ, երկրորդը՝ 1.5 մ
91	Զարդակարել արտադրանքի փեշը՝ փակ եզրով	մ	4	-	3-3.5	PFAF 1183, հարմարանք	ծայված եզրից 2 մ հեռավորությանը, կարճ ուղիղ կատարելու համար օգտագործել հարմարանք
3. Դարդարում							
92	Նշել օղակների տեղերը կողմնային կոճկման տեղամասում	ծ	3	-	-	օժանդակ լելալ, կավիճ	նշումը կատարել օղակատարի շիտակ երեսից
93	Մշակել օղակներն ըստ նշվածքի	կ/ա	4	-	24-16	811 "MINERVA" կամ 3119 "PFAF"	մշակել ուղիղ օղակներ ըստ ընտրված կոճիկի չափերի
94	Ըստ օղակների նշել կոճակների տեղերը	ծ	2	-	-	կավիճ	նշումը կատարել կոճակատարի շիտակ երեսին
95	Ամրակարել կոճակներն ըստ նշվածքի	կ/ա	3	-	-	PFAF 3307	ստուգել ամրակալի առկայությունը
96	Մաքրել արտադրանքն ավելորդ քեղերից, արտադրական փոշուց, նշագծերից	ծ	2	-	-	խոզանակ	ավելորդ քեղերը կտրել անճկատ
97	Կատարել արտադրանքի վերջնական հճՄ	ա	3	-	-	PRO-170 Իտալիա	վերջնական հճՄ-ն կատարվում է արտադրանքին վերջնական տեսք տալու համար՝ ուղղելով ճնրված տեղամասերը
98	Տեղադրել ճարմանդներն ու սակապեղին	ծ	2	-	-	-	-
99	Պիտակավորել արտադրանքը	ծ	3	-	-	-	ըստ համապատասխան ստանդարտի և երբևրդային քերթիկի
100	Հանձնել արտադրանքը պահեստ	ծ	2	-	-	-	-

ՄՈԴՈՒԼԻ ԱՆՎԱՆՈՒՄԸ
«ՄԵՔԵՆԱՅՈՎ ՀԱԳՈՒՄՏԻ ԿԱՐՄԱՆ ՀԱՏԿՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ: ԲԱՃԿՈՆՆԵՐ ԵՎ
ԱՐՏԱՀԱԳՈՒՄՏ»

ԱՐԴՅՈՒՆՔ 2

Կատարել բաճկոնների և արտահագուստների հանգույցների մշակում:

ԴԱՍ 1

ԹԵՄԱ 1

Բաճկոնների և արտահագուստների հարդարող մասնիկների մշակում, մեքենասարքավորումների և մանր հարմարանքների ընտրում:

1. Կափույրի մշակում

Կարփույրները մշակվում են ունիվերսալ մեքենայով և կիսաավտոմատներով: Կիսաավտոմատով մշակումը բարձրացնում է արտադրողականությունը և հանգույցի մշակման որակը: Կիսաավտոմատով մշակելիս տակի և վրայի կափույրները, միջադրվածքը տեղադրվում են պատճենասալի մեջ տեղակայված հատուկ կասետի մեջ և սեղմվում: Պատճենասալը տեղադրվում է կիսաավտոմատի սեղանի հարթության մեջ, որի ընթացքում կափույրը միաժամանակ կտրվում է եզրերով, անկյուններում կատավում չրթվածք և կարվում: Օպերացիայի ավարտից հետո կասետը ավտոմատ բացվում է, պատրաստի կափույրը՝ հանվում: Կափույրի մշակումն ունիվերսալ մեքենայով կատարվում է մեզ հայտնի եղանակներով:

2. Բաճկոնների կտրված գրպանների մշակում

Մշակումը կատարվում է հետևյալ փուլերով՝

- մշել կտրված գրպանի դիրքը և տեղը առաջամասի կիսամասի վրա՝ օժանդակ լեկալի օգնությամբ՝ շիտակ երեսից, առաջամասի մզակից հետո (եթե այն նախատեսված է)

- մշագծից վերև և ներքև տեղադրել հետևյալ մասնիկները՝

- շրջանակը, կայծակ շղթայի մի կիսամասը, տոպրակացուներից մեկը՝ մուտքի գծից ներքև և նույնանման՝ մուտքի գծից վերև, երբ մշակվում է շրջանակով և կայծակ շղթայով գրպան,

- նախորդք մշակված կափույրը, շրջանակը և տոպրակացուներից մեկական մասնիկներ մուտքի գծից վերև, այնուհետև մուտքի գծից ներքև 7մմ հեռավորությամբ կատարել միացման կարը, վերջում տալ ամրակար (երբ մշակվում է կափույրով և շրջանակով կտրված գրպան),

○ լիստիկը, տոպրակացուներից մեկը տեղադրել մուտքի գծից ներքև, մյուս տոպրակացուն մուտքագծից վերև՝ 7մ կարաբաժնով, վերջում տալ ամրակար (երբ մշակվում է լիստիկով կտրված գրպան)

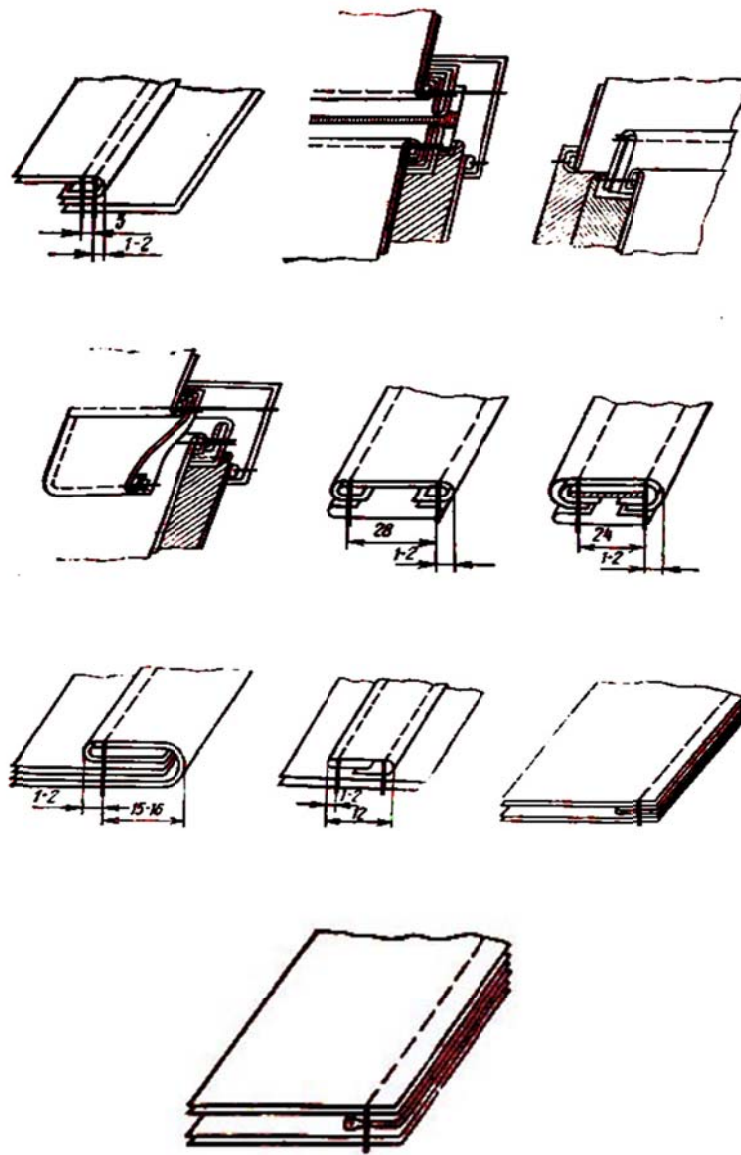
• կտրել գրպանի մուտքը, չհասած մուտքի եզրին թողնել 1սմ տալ եռանկյունաձև չրթվածք՝ մինչև մասնիկների տեղադրման կարերի ամրակարը, թողնելով ամրակարից 1-2մմ

- շրջել տոպրակացուները դեպի ներս, ուղղել գրպանը
- ամրակարել եռանկյունաձև չրթվածքները
- զարդակարել գրպանի մուտքը՝ միացման գծից 2մմ հեռավորությամբ
- միացնել տոպրակացուների ազատ եզրերը
- կատարել լրացուցիչ ամրակար գրպանի մուտքի եզրերին՝ ամրակար կատարող կիսաավտոմատով

Գրպանի մշակումը կարելի է կատարել և՛ ունիվերսալ մեքենայով, և՛ կիսաավտոմատով:

3. Ազատ գոտու, ուսակապերի, պատանների մշակում միջադրվածքով

Գոտին մշակվում է երկասեղանի մեքենայով, ասեղների միջև հեռավորությունը՝ 28-32մմ, հատուկ հարմարանքի օգնությամբ: Լցավորում են հարմարանքը վրայի և տակի գոտիների կիսամասերով և միջադրվածքով: Կատարվում է գոտու մշակում՝ միաժամանակ մասնիկի եզրերը ծալվելով, արտաքին զարդակարով: 35մմ լայնությամբ պատրաստի գոտի ստանալու համար անհրաժեշտ է ունենալ 50մմ լայնությամբ գոտու մասնիկի ձևվածք կամ 30մմ լայնքով պատրաստի գոտի ստացվում է 46մմ լայնությամբ ձևվածքից: Գոտու զարդակարը տրվում է ծալված եզրից 1-2մմ հեռավ.: Գոտու ծայրերը վերջնականապես մշակվում են ունիվերսալ մեքենայով: Գոտու կամ ուսակապի մի ծայրը շրջվում է դեպի ներս 7մմ կարաբաժնով, կարվում, հաջորդ ծայրին տեղադրվում է ճարմանդը (ուսակապի դեպքում էլաստիկ ժապավենը), գոտու ծայրը ծալվում է կրկնակի անգամ, առաջին ծալը՝ 5-7մմ, երկրորդը՝ 40մմ, կատարվում է միացման կար՝ արտաքին զարդակարով:



4. Ազատ գոտու մշակում էլաստիկ ժապավենով

Էլաստիկ ժապավենով գոտին մշակվում է մոդերնիզացված զույգ ասեղանի մեքենայով՝ ասեղների միջև հեռավորությունը՝ 24մմ: Գոտու մշակումը կատարվում է հարմարանքի օգնությամբ, որը լցավորում են վրայի տակի գոտու կիսամասերով՝ 42մմ լայնությամբ ձևվածքով, 20մմ լայնությամբ էլաստիկ ժապավենով: Գոտու մշակումը կատարվում է միաժամանակ՝ կիսամասերի

եզրերի ծալքով դեպի ներս, արտաքին զարդակարով, ծալման եզրից 1-2մմ հեռավորությամբ: Գոտու ծայրերը մշակվում են վերը նշված մեթոդով:

5. Օձիքի մշակում

Բաճկոնի օձիքը մշակվում է սոսնձային, ոչ սոսնձային կամ տաքացվող միջադրվածքով: Երբ բաճկոնի կոճկունը կատարվում է կայծակ-շղթայով օձիքի հետ միասին՝ օձիքը մշակվում է առանձին՝ վրայի օձիքը երեսացուի հետ, տակի օձիքը՝ աստառի: Օձիքը ամբողջանում է արտադրանքի հավաքման ժամանակ: Տաքացնող միջադրվածքը՝ սինտեպոնը, տեղադրվում է հիմնականում վրայի օձիքին՝ արտաքին տեսքը ապահովելու նպատակով, մզակով կամ առանց մզակի, մասնագիտական մեքենայով, որն ունի դանակի մեխանիզմ: Բաճկոնների օձիքները հաճախ մշակում են կտրված կանգնակով:

Արտահագուստի օձիքները մշակվում են սոսնձային կամ ոչ սոսնձային միջադրվածքներով, հիմնականում արտաքին զարդակարով, 1 կամ զույգ կարաշարքերով:

ՄՈԴՈՒԼԻ ԱՆՎԱՆՈՒՄԸ
«ՄԵՔԵՆԱՅՈՎ ՀԱԳՈՒՄՏԻ ԿԱՐՄԱՆ ՀԱՏԿՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ: ԲԱՃԿՈՆՆԵՐ ԵՎ
ԱՐՏԱՀԱԳՈՒՄՏ»

ԱՐԴՅՈՒՆՔ 2

Կատարել բաճկոնների և արտահագուստների հանգույցների մշակում:

ԴԱՍ 2

ԹԵՄԱ 1

Բաճկոնի և արտահագուստի առաջամասի, թիկնամասի, թևի և լանջատակի մշակում, մեքենասարքերի և մեքենայացման մանր հարմարանքների ընտրում:

- Բաճկոնների լանջերը մշակվում են սոսնձային և ոչ սոսնձային միջադրվածքներով, կտրված և ամբողջական լանջատակերով: Ոչ սոսնձային միջադրվածքը առաջամասի մասնիկին միանում է կտրված եզրից 2-3մմ հեռավորությամբ, կամ լանջատակին: Ամբողջական լանջատակի դեպքում, ոչ սոսնձային միջադրվածքը միանում է լանջատակին ծալման գծով, միջադրվածքի եզրից՝ 3-5մմ հեռավորությամբ: Միացման կարերը կատարվում են մաքուրային կար առաջացնող ունիվերսալ մեքենայով: Սոսնձային միջադրվածքը կարելի է առաջամասի հետ կրկնորդել:
- Լակե ծածկույթով կապրոնե գործվածքից բաճկոնի մասնիկների եզրերը մշակվում են ներկարով, զարդակարով՝ մեկկողմանի կամ երկկողմանի, վրադիր կարերով, ծալովի կարով՝ բաց և փակ եզրով՝ ծալման բաժինը 10մմ, արտաքին զարդակարը ծալման եզրից 1-2մմ հետավորությամբ:
- Տաքացնող միջադրվածքով բաճկոնների սեղմոնները մշակվում են բիազե միջադիրներով, որը տեղադրվում է սեղմոնի երկարությամբ:

- Լակե ծածկույթով, կապրոնե գործվածքից բաճկոնի թևերին միացվում է տաքացնող միջադրվածքը մասնիկի եզրերով՝ դանակի մեխանիզմ ունեցող մեքենայով՝ 3-5մմ կարաբաժնով, միջադրվածքը երեսացուի կողմից ավել թողնելով 1-2մմ:
- Նույն եղանակով է տաքացնող միջադրվածքը տեղադրվում բաճկոնակի առաջամասին և թիկնամասին՝ ըստ նմուշի հարդարվում նաև մզակով:
- Կոկետկայի միացումն առաջամասին և թիկնամասին կատարվում է երկասեղանի կիսավտոնատներով, ասեղների միջև հեռավորությունը՝ 5-6մմ, օգտագործելով հատուկ հարմարանք՝ փականք-կար կատարելու կամ կոկետկայի եզրերը միաժամանակ ծալելու և զարդակարելու համար: Մասնիկները շիտակ երեսով դեպի վեր տեղադրվում է մեքենայի սեղանին, կոկետկան հարմարանքի օգնությամբ տեղադրվում է մասնիկի եզրին, միաժամանակ եզրը 10մմ ծալելով կատարվում է արտաքին զարդակար՝ զույգ կարաշարքով՝ ծալման եզրից 15-20մմ հեռավորությամբ:
- Բաճկոնի առաջամասի, թիկնամասի և թևի արտաքին ձևավորումը հարդարող գործվածքի շերտով: Հարդարող գործվածքի շերտը տեղադրվում է երեսացու մասնիկների վրա՝ արտաքին զարդակարով, հատուկ հարմարանքով, զույգ ասեղանի մեքենայով՝ ասեղների միջև հեռավորությունը՝ 12, 19, 32մմ: Երեսացու մասնիկի նախորոք նշակցված տեղամասում հարդարող գործվածքի շերտը տեղադրվում է հարմարանքի օգնությամբ ծալված եզրով, այն մատուցվում է հարմարանքին՝ փաթեթից: Հարդարող գործվածքի շերտի ձևվածքի լայնքը կարող է լինել համապատասխանաբար՝ 36-38, 50-52, 76-78մմ:
- Բաճկոնի առաջամասի, թիկնամասի, թևի արտաքին ձևավորումը կարերի մեջ տեղադրված կապրոնե կանթով: Բաճկոնի մասնիկների միջև կապրոնե կանթի տեղադրումը կատարվում է ունիվերսալ մեքենայով, հատուկ հարմարանքով: Կանթը ձևվում է հարդարող կապրոնե գործվածքից՝ 45⁰ տակ, 20մմ լայնությամբ: Կանթը, փաթեթված կասետից ուղղորդներով մատուցվում է հարմարանքին, որտեղից դուրս է գալիս ծալված եզրով, մտնում թաթի տակ տեղա-

դրված մասնիկների միջև, հավասարվում եզրերով և կարվում 10մմ կարաբաժնով: Պատրաստի կանթի լայնությունը 2-2.5մմ: Հարդարող կանթերը տեղադրվում են քուղով և առանց քուղի:

Յուրաքանչյուր մշակում կատարելուց առաջ և հետո ստուգել նախորդ և կատարած օպերացիաների ճշտությունն ու որակը`

- կարերի ձգվածությունը
- մասնիկների սիմետրիկությունը
- մասնիկների եզրերի հավասարությունը
- կարակուրթերի հաճախականությունը կամ քանակը 10մմ-ում

Մեքենայի հետ աշխատելիս պահպանել անվտանգության կանոնները:

ՄՈԴՈՒԼԻ ԱՆՎԱՆՈՒՄԸ
«ՄԵՔԵՆԱՅՈՎ ՀԱԳՈՒՄՏԻ ԿԱՐՄԱՆ ՀԱՏԿՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ: ԲԱԾԿՈՆՆԵՐ ԵՎ ԱՐՏԱՀԱԳՈՒՄՏ»

ԱՐԴՅՈՒՆՔ 2

Կատարել բաճկոնների և արտահագուստների հանգույցների մշակում:

ԼԱԲՈՐԱՏՈՐ ԱՇԽԱՏԱՆՔ (22 ժամ)

Բովանդակությունը

1. Բաճկոնի առաջամասի և թիկնամասի մշակում՝ ըստ տրված նմուշի – 2 ժամ

Մշակել բաճկոնի՝

ա) առաջամասը՝ տաքացնող միջադրվածքով (սինտեպոնով) մզակի օգնությամբ

- ընտրել մզակի նախշը
- ընտրել նախշին համապատասխան օժանդակ լեկալ կամ հարմարանք
- կատարել նշումներ մզակման համար
- պահպանել կարակութերի քանակը 10մմ-ում
- պահպանել կարաշարքերի համաչափությունը, կարը կատարել առանց ձգման

բ) թիկնամասը՝ տաքացնող միջադրվածքով (սինտեպոնով) մզակի օգնությամբ

- կատարել նշվածքներ մզակման համար ընտրված նախշով
- կատարել ա. կետում տրված պահանջները

2. Մշակել բաճկոնի կտրված գրպան՝ զույգ շրջանակով, կայծակ շղթայով – 2 ժամ

- Ընտրել ճժանդակ լեկալ
- Նշել գրպանի դիրքը
- Պահպանել շրջանակների հավասարությունը, անկյունների սիմետրիկությունը
- Պահանջել եռանկյունաձև չրթվածքների համաչափությունը
- Կատարել գրպանների անկյունների ամրակար կիսաավտոմատով
- Պահպանել 1սմ-ում եղած կարակութերի քանակը՝ ներկարի և զարդակարի դեպքում՝ ըստ գործվածքի հաստության
- Գրպանի մշակումը կատարել ունիվերսալ մեքենայով

3. Մշակել բաճկոնի կապյուշոնը՝ տաքացնող միջադրվածքով՝ սինտեպոն – 2 ժամ

- Ընտրել համապատասխան մեքենասարքավորում միջադրվածքը մասնիկներին միացնելու համար
- Ընտրել միջադրվածքի տեղադրման կարաբաժինը
- Պահպանել զարդակարերի հավասարությունը
- Ընտրել կաշուն երիզի չափն ու տեղը կապյուշոնի վրա

4. Մշակել կոճգամատակ և բաճկոնի թևը՝ տաքացնող միջադրվածքով – 2 ժամ

- Կատարել ճիշտ չրթվածք կոճգամատակի անկյուններում
- Պահպանել կարակութերի հաճախականությունը 10մմ-ում՝ ներկարի և զարդակարի դեպքում
- Նշել կոճգամակալերի տեղը կոճգամատակի վրա
- Կատարել նշումներ թևի վրա՝ մզրակման համար՝ օժանդակ լեկալով
- Ընտրել մեքենասարքավորում թևի և միջադրվածքի միացման համար
- Պահպանել եզրերի հավասարություն

5. Մշակել օձիք բաճկոնակի համար – 2 ժամ

ա) Մշակել օձիք թիկնողային խմբի խառնուրդային գործվածքից բաճկոնների համար՝

- ընտրել միջադրվածքային շերտը՝ գործվածքին համապատասխան
- պահպանել ԽՁՄ-ի ռեժիմը
- պահպանել եզրերի հավասարությունը և անկյունների սիմետրիկությունը
- պահպանել կարակութերի հաճախականությունը 10մմ-ում՝ ներկարի և զարդակարի դեպքում
- հանգույցի մշակումը կատարել ունիվերսալ մեքենայով
- եզրերի հավասարությունը պահպանելու նպատակով կիրառել հարմարանք

բ) Մշակել օձիք և լանջատակ՝ տաքացնող միջադրվածքով, լակե ծածկույթով, կապրոնե գործվածքից բաճկոնների համար, որի կոճկումը կատարվում է կայծակ շղթայում՝ մինչև օձիքի գագաթը՝

- ընտրել համապատասխան մեքենա՝ միջադրվածքը օձիքին միացնելու համար
- պահպանել լանջատակի, օձիքի շրջակտորի միացման կարաբաժինը
- պահպանել միջադրվածքը օձիքին միացման կանոններն ու կարաբաժինը

6. Մշակել արտահագուստի գրպաններ՝ ըստ տրված ձևվածքի – 2 ժամ

ա) Կրծքադիրի վրադիր գրպան

բ) Կրծքադիրի վրադիր գրպան՝ հեռախոսի համար

- պահպանել կարաբաժինների համաչափությունը կողմնային եզրով
- գրպանի մուտքի անկյուններում տալ ամրակարեր՝ պահպանելով ամրակարերի կատարման կանոնները
- պահպանել զարդակարերի հավասարությունը՝ գրպանի մուտքի գծով

7. Արտահագուստի համար մշակել կափույր՝ կաչուն երիզով, փոքր ուսակապ՝ ճարմանդով, մեծ ուսակապ՝ էլաստիկ ժապավենով՝ ըստ տրված ձևվածքի – 2 ժամ

- Պահպանել եզրերի հավասարությունը
- Կատարել չրթվածքների կարաբաժիններից՝ պահպանելով անկյունների սիմետրիկությունը
- Պահպանել կարաբաժինների հավասարությունը կողմնային եզրով
- Հիմնավորել էլաստիկ ժապավենի առկայությունը ուսակապերում՝ արտահագուստի համար
- Պահպանել հարմարանքի կիրառման կանոնները
- Պահպանել զարդակարերում կարակուրթերի քանակը՝ 10մմ-ում
- Մշակումները կատարել ունիվերսալ մեքենայով՝ համապատասխան հարմարանքով

8. Մշակել արտահագուստի կրծքադիրն ու թիկնադիրն՝ ըստ տրված ձևվածքի, տեղադրել ուսակապերը – 2 ժամ

- Պահպանել կարաբաժինների հավասարությունը կողմնային եզրերով
- Պահպանել անկյունների սիմետրիկությունը
- Պահպանել ուսակապերի տեղադրման սիմետրիկությունը և ամրությունը
- Կարաբաժինների ծալման և արդուկման համար օգտագործել համապատասխան օժանդակ լեկալ
- Մշակումը կատարել ունիվերսալ մեքենայով

9. Տեղադրել վրադիր գրպաններն ու կափույրը կրծքադիրի վրա - 2 ժամ

- Ընտրել համապատասխան օժանդակ լեկալ՝ գրպանի և կափույրի տեղերը նշելու համար
- Կատարել նշվածքներ գրպանի և կափույրի տեղադրման համար
- Պահպանել կափույրի հավասար հեռավորությունը գրպանի մուտքից
- Ընտրել ամրակարերի տեսակը, կատարել ամրակարեր գրպանների մուտքին

10. Մշակել արտահագուստի (անդրավարտիքի) կոճկման տեղամասը՝ գաղտնի կոճկումով, օղակ-կոճակով – 2 ժամ

- Օղակատակի միացումն առաջամասին կատարել զույգ կարաշարքով
- Կոճակատակի ծալքը կատարել ըստ չրթերի՝ ստուգելով եզրերի հավասարությունը՝ առաջին և երկրորդ ծալքերի ժամանակ
- Օղակատակի ամրակարն առաջամասին կատարել թեք, պահպանել օղակների դիրքի զուգահեռությունը

11. Արտահագուստի առաջամասի կողմնային և հետևամասի վրադիր գրպանների մշակում և տեղադրում – 2 ժամ

- Ընտրել համապատասխան օժանդակ լեկալ կամ հարմարանք՝ հետևամասի վրադիր գրպանը զարդակարերով հարդարման տեղերը նշելու համար
- Պատրաստել հետևամասի ձևած վրադիր գրպանի եզրերի արդուկման օժանդակ լեկալ
- Արդուկել գրպանի եզրերն ըստ կարաբաժինների պատրաստած օժանդակ լեկալով
- Պատրաստել օժանդակ լեկալ, նշել հետևամասի գրպանի տեղը և տեղադրել այն զույգ կարաշարքերով՝ ըստ նշվածքի
- Անդրավարտիքի առաջամասի վրադիր գրպանի մուտքը մշակել եզրաշերտով
- Ճիշտ արդուկել եզրաշերտի միացման կարը, պահպանել կանթի առաջացման հավասարությունը
- Պատրաստել առաջամասի կողմնային վրադիր գրպանի եզրերի արդուկման օժանդակ լեկալ
- Տեղադրել առաջամասի կողմնային վրադիր գրպանն ըստ նշվածքի՝ զույգ կարաշարքով, նախորոք ստուգել գրպանի տեղադրման նշվածքների սիմետրիկությունը
- Գրպանի ձևավոր զարդակարերի կատարման համար կիրառել զույգասեղանի մեքենա, ասեղների միջև հեռավորությունը՝ 5-6մմ

Յուրաքանչյուր օպերացիայի ավարտից հետո ստուգել մշակման արդյունքները:

Մեքենայով աշխատելիս պահպանել աշխատանքի անվտանգության կանոնները:

ՄՈԴՈՒԼԻ ԱՆՎԱՆՈՒՄԸ
«ՄԵՔԵՆԱՅՈՎ ՀԱԳՈՒՄՏԻ ԿԱՐՄԱՆ ՀԱՏԿՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ: ԲԱՃԿՈՆՆԵՐ ԵՎ ԱՐՏԱՀԱԳՈՒՄՏ»

ԱՐԴՅՈՒՆՔ 3

Կատարել արտադրանքի հիմնական հանգույցների միացում: Ձևավորել կոճկման տեղամասը:

ԴԱՍ 1

ԹԵՄԱ 1

Բաճկոնների և արտահագուստի հիմնական հանգույցների միացում: Կոճկման տեղամասի և փեշի մշակում: Մեքենասարքերի և մանր մեքենայացման միջոցների ընտրում:

1. Լակե ծածկույթով, կապրոնե գործվածքներից բաճկոնների առաջամասի և թիկնամասի մասնիկների միացումն իրար կատարվում է երեսացուի և տաքացնող միջադրվածքի եզրերով՝ նախորոք իրար միացումից հետո:

2. Բաճկոնի երեսացու և աստառացու թևերը տեղադրվում են թևատեղի փորվածքը՝ բաց վիճակում: Թևատակի և արտադրանքի կողմնային միացման կարերը (երեսացու, աստառացու) կատարվում են միաժամանակ՝ 10մմ կարաբաժնով, աստառացու թևատակին թողնելով 12-15սմ չկարված տեղամաս՝ թևատակից 10-12սմ հեռավորությամբ՝ արտադրանքը շիտակ կողմը շրջելու համար:

3. Թևի փեշը մշակվում է կողմնային և թևատակի միացման կարերից հետո՝

- փակ եզրով, ծալովի կարով, աստառի թևի եզրի հետ միասին
- թևի փեշին տեղադրվում է երեսացու գործվածքից շրջակտոր, որի ազատ եզրին միանում է աստառացու թևը
- բազկակալով

4. Պատրաստի օձիքը տեղադրվում է տակի և վրայի կանգնակների միջև՝ չկարված եզրով, կատարվում ներկար՝ մեկ կարաշարքով, ուղղվում են

կանգնակները, զարդակարվում օձիքի միացման կարից՝ 1-2մմ հեռավորությամբ: Օձիքը տեղադրվում է վզատեղի փորվածքին կանգնակի ազատ եզրով, միացումը կատարվում է 2 քայլով՝ օձիքի եզրից մինչև կենտրոն:

5. Լանջատակի միացումը լանջին կատարվում է ներկարով, 10մմ կարաբաժնով, առանց նստեցման՝ լանջատակի կողմից: Միաժամանակ տեղադրվում է կայծակ շղթան: Ուղղվում է լանջատակը, տրվում արտաքին զարդակար՝ լանջատակի միացման գծից 2մմ հեռավորությամբ՝ շիտակ երեսից: Փեշի տեղամասում, կայծակ-շղթայի եզրին տրվում է լրացուցիչ ամրակար՝ ամրակար կատարող կիսաավտոմատով:

6. Փեշի մշակում: Արտադրանքի փեշը մշակվում է ունիվերսալ մեքենայով, մեքենայացման մանր հարմարանքով և սահմանապակող քանոնով, որն օգտագործվում է նաև լանջի զարդակարման համար: Սահմանափակող քանոնի օգնությամբ զարդակարվում է ձախ լանջը, հեռացվում է քանոնը, մոտեցվում է փեշը ծալող հարմարանքը, որի վրա տեղադրվում է փեշը (երեսացու և աստառացու՝ միասին) իր ծալման բաժնով՝ 30մմ: Այն մշակվում է փակ եզրով, արտաքին զարդակարով: Ավարտից հետո նորից հեռացվում է հարմարանքը, մոտեցվում է սահմանափակող քանոնը և կատարվում է զարդակար արտադրանքի աջ լանջով:

ՄՈԴՈՒԼԻ ԱՆՎԱՆՈՒՄԸ
«ՄԵՔԵՆԱՅՈՎ ՀԱԳՈՒՄՏԻ ԿԱՐՄԱՆ ՀԱՏԿՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ: ԲԱՃԿՈՆՆԵՐ ԵՎ ԱՐՏԱՀԱԳՈՒՄՏ»

ԱՐԴՅՈՒՆՔ 3

Կատարել արտադրանքի հիմնական հանգույցների միացում: Ձևավորել կոճկման տեղամասը:

ԴԱՍ 1

ԹԵՄԱ 2

Արտահագուստի հիմնական հանգույցների միացում: Կոճկման տեղամասի ձևավորում: Մեքենաների և մանր հարմարանքների ընտրում:

1. Կիսակոմմիցոնի և անդրավարտիքի գոտկագծին և կողմնային եզրերին արվում են չրթվածքներ (ձևման արտադրամասում) վրադիր գրպանի տեղադրման համար: Գրպանի եզրերը համատեղվում են համապատասխան չրթվածքներով, ամրակարվում գոտկագծին և կողմնային եզրերին՝ ունիվերսալ մեքենայով: Վրդիր գրպանն անդրավարտիքի առաջամասին տեղադրվում է զույգ կարաշարքով՝ մասնագիտական մեքենայով, ասեղների միջև հեռավորությունը՝ 6մմ:

2. Անդրավարտիքի հետևամասի սեղմոնների մշակումից հետո, օժանդակ լեկալով մշվում է վրադիր գրպանի տեղը՝ աջ կիսամասի վրա (այն կարող է մշվել նաև նախօրոք՝ ձևանոցում՝ անցքերով): Գրպանը տեղադրվում է հետևամասի կիսամասին՝ ըստ մշվածքի՝ զույգ կարաշարքով, մասնագիտական մեքենայով: Գրպանի մուտքի երկու անկյուններում տրվում են ամրակարեր տեղադրման կարերին՝ զուգահեռ՝ 7-10մմ երկարությամբ, միացման կարից 1մմ հեռավորությամբ:

3. Մեծ ուսակապերի եզրերը մշակվում են լայն էլաստիկ ժապավենով՝ շարժման ազատություն ապահովելու նպատակով: Էլաստիկ ժապավենը միացվում է ուսակապին կրկնակի կարով, ունիվերսալ մեքենայով:

4. Անդրավարտիքի կոճկման տեղամասը մշակվում է՝ կայծակ-շղթայով, օղակ-կոճակով: Որպես արտահագուստ նպատակահարմար է կոճկման տեղամասը մշակել օղակ-կոճակով, գաղտնի կոճկումով՝ աշխատանքի պայմաններից ելնելով պատահական կառչումներից խուսափելու նպատակով: Մշակումը կատարվում է հետևյալ փուլերով՝

- ծալել արդուկել կոճակատակը երկու ծալով, առաջինը՝ 5մմ, երկրորդը՝ 1սմ չափով՝ ըստ երկու եզրերին տրված չրթերի, օժանդակ լեկալով,
- մշակել կոճակատակը փակ եզրով՝ արտաքին զարդակարով,
- մշել կոճակների տեղը կոճակատակի վրա՝ օժանդակ լեկալով,

- ամրակարել կոճակներն ըստ նշվածքի,
- ամրակարել օղակատակը կոճկման տեղամասի օղակների միջև՝ 2.5սմ երկարությամբ, թեք դիրքով՝ զուգահեռ օղակներին,
- ծալել, արդուկել կոճկման տեղամասը՝ ըստ չրթերի, օղակատակի հետ միասին,
- նշել զարդակարի տեղը կոճկման տեղամասում՝ շիտակ երեսից
- զարդակարել՝ ձևավորելով կոճկման տեղամասը զույգ կարաշարգով, մասնագիտական մեքենայով,
- կատարել ամրակար՝ կոճկման տեղամասի ներքևի անկյունում՝ ամրակարի կիսաավտոմատով:

5. Անդրավարտիքի կողմնային քայլքի և միջին կարերը կատարվում են կոմբինացված կարաշարքով, մասնագիտական մեքենայով: Ի տարբերություն դասական ոճի անդրավարտիքների, ջինսե, ինչպես նաև արտահագուստ անդրավարտիքների միջին կարը կատարվում է առանձին առանձին:

6. Կրծքադիրն ու թիկնադիրը տեղադրվում են գոտկագծին՝ ներկարով, ունիվերսալ մեքենայով՝ ըստ նշվածքի: Միացման կարերն արդուկվում են և ուղղվում դեպի կրծքադիրն ու թիկնադիրը: Միացման տեղամասը զարդակարվում է միացման կարից 2մմ հեռավորությամբ՝ ունիվերսալ մեքենայով:

7. Արտահագուստի փեշը մշակվում է փակ եզրով, արտաքին զարդակարով, նախորոք արդուկվում է, ծալվում է փեշը կրկնակի անգամ՝ առաջին ծալքը՝ 5մմ, երկրորդը՝ 1.5սմ օժանդակ լեկալի օգնությամբ:

ՄՈԴՈՒԼԻ ԱՆՎԱՆՈՒՄԸ
«ՄԵՔԵՆԱՅՈՎ ՀԱԳՈՒՄՏԻ ԿԱՐՄԱՆ ՀԱՏԿՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ: ԲԱՃԿՈՆՆԵՐ ԵՎ ԱՐՏԱՀԱԳՈՒՄՏ»

ԱՐԴՅՈՒՆՔ 3

Կատարել արտադրանքի հիմնական հանգույցների միացում: Ձևավորել կոճկման տեղամասը:

ԼԱԲՈՐԱՏՈՐ ԱՇԽԱՏԱՆՔ (8 ժամ)

Բովանդակություն

1. Կատարել բաճկոնի հավաքում՝ ըստ մշակված հանգույցների – 6 ժամ

ա) Կատարել առաջամասի միացում թիկնամասին՝ ուսային եզրերով

- պահպանել կարաբաժնի հավասարությունը
- կարը կատարել առանց ձգման
- պահպանել կարակուրթերի քանակը 10մմ–ում

բ) Միացնել թևը թևատեղին

- պահպանել կարաբաժինների հավասարությունը

գ) Միացնել բաճկոնի կողմնային եզրերը տևատակի հետ միասին

- պահպանել կարերի համապատասխանելիությունն ու եզրերի հավասարությունը

դ) Տեղադրել օձիքը վզատեղի փորվածքին

- պահպանել եզրերի հավասարությունը
- պահպանել կարաբաժնի հավասարությունը

ե) Միացնել լանջատակը լանջին կայծակ-շղթայի հետ միասին, ձևավորել կոճկման տեղամասը

- պահպանել կայծակ-շղթայի, լանջի և լանջատակի եզրերի հավասարությունը
- կարը կատարել առանց ձգման
- պահպանել կարակուրթերի քանակը 10մմ-ում՝ ներկարի և զարդակարի դեպքում

2. Կատարել արտահագուստի հավաքում՝ ըստ մշակված հանգույցների – 2 ժամ

ա) Միացնել անդրավարտիքի կիսամասերը՝ քայլքի գծով

- պահպանել եզրերի հավասարությունը
- կարը կատարել առանց ձգման

բ) Միացնել անդրավարտիքի միջին կարը

- հիմնավորել արտահագուստների, անդրավարտիքների միջին գծի մշակման առանձնահատկությունները
- միացման կարը կատարել շղթայական կարակութ առաջացնող մեքենայով, կամ ունիվերսալ մեքենայով՝ կրկնակի անգամ

գ) Միացնել կրծքադիրն ու թիկնադիրը՝ գոտկագծով

- պահպանել եզրերի հավասարությունը
- պահպանել տեղադրման համար կատարված չրթերը

Հավաքման աշխատանքները կատարելու համար ընտրել և հիմնավորել մեքենասարքավորումներ և մանր մեքենայացման միջոցներ:

Կատարել յուրաքանչյուր ավարտված օպերացիայի որակի ստուգում:

Պահպանել աշխատանքի անվտանգության կանոնները:

ՄՈՂՈՒԼԻ ԱՆՎԱՆՈՒՄԸ
«ՄԵՔԵՆԱՅՈՎ ՀԱԳՈՒՄՏԻ ԿԱՐՄԱՆ ՀԱՏԿՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ: ԲԱՃԿՈՆՆԵՐ ԵՎ
ԱՐՏԱՀԱԳՈՒՄՏ»

ԱՐԴՅՈՒՆՔ 4

Կատարել աստառի մշակումը և միացումը արտադրանքին:

ԴԱՍ 1

ԹԵՄԱ 1

Բաճկոնի աստառի մշակումը և միացումն արտադրանքին, մեքենաների և մանր մեքենայացման միջոցների ընտրում:

1. Բաճկոնի աստառացուի մասնիկների տաքացնող միջադրվածքը (սինտեպոնը) տեղադրվում է առանձին առանձին՝ ամբողջ մասնիկի մակերեսով, և եզրով կարվում դանակի մեխանիզմ ունեցող մասնագիտական մեքենայով: Կարը կատարվում է եզրից 3-5մմ հեռավորության վրա: Եզրերը դանակի օգնությամբ կտրվում և հավասարեցվում են:

2. Աստառի մշակումը տաքացնող միջադրվածքով մզակված կատարվում է՝

- մզակի տեղերի նշում մասնիկի վրա՝ օժանդակ լեկալով,
- տաքացնող միջադրվածքի (սինտեպոնի) տեղադրում մասնիկի վրա մզակի օգնությամբ, զույգ կարաշարքով, մասնագիտական մեքենայով (մեկ կարաշարքով ունիվերսալ մեքենայով)՝ ըստ նշվածքի,
- մասնիկների եզրերի կտրում, հավասարեցում մասնագիտական մեքենայով,
- աստառացու գործվածքը կարող է մզակվել տաքացնող միջադրվածքով ամբողջությամբ, նախքան ձևումը մզակ կատարող բազմասեղանի մեքենայով (նախապատրաստական արտադրամասում): Այնուհետև ձևված մասնիկների եզրերը կարվում են, կտրվում, հավասարեցվում: Մզակող բազմասեղանի մեքենայով մշակումն ավելի արդյունավետ է:

3. Աստառի հավաքումը կամ ամբողջացումը կատարվում է՝

- աստառացու առաջամասի միացումը թիկնամասին ուսի եզրերով, 10մմ կարաբաժնով,
- աստառացու թևի տեղադրումը թևատեղին՝ թևատեղը բաց վիճակում, ներկարով, 10մմ կարաբաժնով, միացման կարը կատարել առանց նստեցման և ձգման,
- աստառացու առաջամասի միացումը աստառացու թիկնամասին կողմնային և թևատակի եզրերով միաժամանակ՝ ներկարով, 10մմ կարաբաժնով, համատեղելով թևի և կողմնային եզրերն առանց նստեցման և ձգման: Թևատակի կարից թողնում են չկարված տեղամաս 12-15սմ չափով՝ թևատակի փոր-

վածքից 10սմ հեռավորությամբ՝ արտադրանքը շիտակ կողմը շրջելու նպատակով,

- բոլոր միացման կարերը կատարել ունիվերսալ մեքենայով:

4. Աստառի միացումն արտադրանքին կատարվում է երեսացուի և աստառացուի համաքումից հետո՝

- աստառի թևի եզրի միացում արտադրանքի թևի եզրի եզրաշերտին,

- աստառի միացում արտադրանքին լանջատակի, վզատեղի, փեշի շրջակտորների եզրերով,

- աստառի ամրակարում ուսագլծին՝ ուսային միացման կարաբաժինների վրա՝ 7-10մմ չափով,

- աստառի ամրակարում թևատակին՝ կարաբաժինների վրա 7-10մմ չափով,

- արտադրանքի շրջում շիտակ կողմը, ուղղում,

- թևատակի բաց թողնված տեղամասի միացում արտաքին զարդակարով՝ կարաբաժինները ներս շրջած վիճակում,

- աստառի տեղադրման կարերը կատարել 7մմ կարաբաժնով, ներկարով, համապատասխան տեղամասերի նստեցումներով՝ ըստ նշվածքի, ունիվերսալ մեքենայով,

- միացումը կատարել աստառի կողմից՝ սկսելով կարը ձոխ լանջատակի ներքևի եզրից՝ հավասարեցնելով եզրերը:

ՄՈԴՈՒԼԻ ԱՆՎԱՆՈՒՄԸ
«ՄԵՔԵՆԱՅՈՎ ՀԱԳՈՒՄՏԻ ԿԱՐՄԱՆ ՀԱՏԿՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ: ԲԱՃԿՈՆՆԵՐ ԵՎ ԱՐՏԱՀԱԳՈՒՄՏ»

ԱՐԴՅՈՒՆՔ 4

Կատարել աստառի մշակումը և միացումը արտադրանքին:

ԼԱԲՈՐԱՏՈՐ ԱՇԽԱՏԱՆՔ (6 ժամ)

Բովանդակություն

Կատարել տրված մասնիկների՝ աստառի և տաքագնող միջադրվածքի միացում մզակով -2 ժամ

1. Միացնել տաքագնող միջադրվածքը մզակի օգնությամբ՝

- առաջամասի կիսամասերին
- թիկնամասին
- թևերին
- օձիքին

2. Ընտրել համապատասխան մեքենասարքեր և հարմարանք նշված օպերացիաները կատարելու համար:

3. Ընտրել համապատասխան օժանդակ լեկալ մգտադակման տեղերի նշագծման համար:

Կատարել աստառի մասնիկների հանաքում – 2 ժամ

1. Միացնել առաջամասը թիկնամասին ուսի եզրերով, 1սմ կարաբաժնով, հավասարեցնելով եզրերը:

2. Թևը տեղադրել թևատեղի փորվածքին՝ թևատեղը բաց վիճակում՝ ներկարով, 10մմ կարաբաժնով:

3. Միացնել առաջամասը թիկնամասին՝ կողմնային և թևատակի եզրերով, 1սմ կարաբաժնով, ներկարով, հավասարեցնելով միացման կարերը և մասնիկների եզրերը:

Կատարել աստառի միացումը բաճկոնի երեսագուլին – 2 ժամ

1. Միացնել աստառի թևը երեսացուլի թևի շրջակտորին:

2. Միացնել աստառը լանջատակով, վզատեղի փորվածքով, փեշով, 10մմ կարաբաժնով՝ կատարելով ըստ չրթվածքի համապատասխան նստեցումներ, ներկարով, ունիվերսալ մեքենայով:

3. Մշակել բաճկոնի փեշը:

Յուրաքանչյուր օպերացիայի ավարտից հետո ստուգել միացումների արդյունքները:

Պահպանել կարակուրթերի քանակը 10մմ-ում՝ ներկարի և զարդակարի դեպքում:

Մեքենայով աշխատելիս պահպանել աշխատանքի անվտանգության կանոնները:

ՄՈՂՈՒԼԻ ԱՆՎԱՆՈՒՄԸ
«ՄԵՔԵՆԱՅՈՎ ՀԱԳՈՒՄՏԻ ԿԱՐՄԱՆ ՀԱՏԿՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ: ԲԱՃԿՈՆՆԵՐ ԵՎ
ԱՐՏԱՀԱԳՈՒՄՏ»

ԱՐԴՅՈՒՆՔ 5

Կատարել արտադրանքի վերջնական ԽՁՄ, հարդարում և որակի ստուգում

ԴԱՍ 1

ԹԵՄԱ 1

Բաճկոնի վերջնամշակում կամ հարդարում՝ ըստ մշակված նմուշի:

Վերջնամշակման կամ հարդարման պրոցեսներն արտադրանքին տալիս են ավարտված ապրանքային տեսք:

Վերջնամշակման պրոցեսներն են՝

1. Օղակների կետերի նշում և մշակում

- Օղակների տեղերը նշվում են օժանդակ լեկալի օգնությամբ, որն ունի տվյալ արտադրանքի լամջի ձևը, որի վրա նշված է նմուշի անվանումը, հասակի չափսը, օղակների տեղերն՝ անցքերով:

- Կան կիսաավտոմատներ, որոնց հարթակի վրա տեղակայված քանոնի օգնությամբ կարգավորվում է օղակների միջև հեռավորությունը և միաժամանակ մշակվում օղակները:

- Բաճկոնի օղակները, որպես վերնահագուստ մշակվում է աչքով՝ վերնահագուստներին համապատասխան կիսաավտոմատներով:

2. Վերջնական ԽՁՄ:

- Թիկնոցային խմբի գործվածքներից բաճկոնների ԽՁՄ-ն հիմնականում կատարվում է գործվածքի հակառակ երեսից:

- Ընտրվում է համապատասխան ռեժիմ՝ հաշվի առնելով գործվածքի խառնուրդի բաղադրությունը:

- Թիկնոցային խմբի գործվածքներից բաճկոնների վերջնական ԽՁՄ կատարվում է մասնակիորեն՝ ճմռթված տեղամասերն ուղղելու համար:

- Բաճկոնների ԽՁՄ կատարվում է արդուկներով՝ համապատասխան բարձիկներով, օդագալարչային մանեկեններով:
- Լակե ծածկույթով, սինթետիկ գործվածքներից բաճկոնները ԽՁՄ չեն ենթարկվում:

3. Կոճակների տեղերը նշվում են՝

- Ըստ օղակների՝ տեղադրելով լանջի եզրերն իրար վրա շիտակ երեսով, ուղղելով գագաթներն ու փեշի անկյունները, կավճով կամ ոչ քիմիական մատիտով՝ օղակի կենտրոնից
- Կոճակները կարվուն են կոճակատակով՝ համապատասխան կիսաավտոմատով:
- Կոճակների ամրակարի առկայությունը պարտադիր է:

4. Կոճգամների տեղերը նշվում են համապատասխան օժանդակ լեկալով:

- Կոճգամ տեղադրող մասնագիտական մեքենան ունի տարբեր հարմարանքներ՝
 - անցք կատարող
 - կոճգամակալն ամրացնող
 - կոճգամներն ամրացնող

սրանք փոփոխվում են համապատասխան աշխատանք կատարելու համար:

- Կոճգամներ տեղադրող մասնագիտական մեքենայի հետ աշխատելիս խիստ պահպանել աշխատանքի անվտանգության կանոնները:

5. Արտադրանքից ավելորդ թելերը, կավօագծվածքները, արտադրական փոշին հեռացվում են ձեռքի կամ մեխանիկական խոզանակով, մկրատով կտրվում են թելերն՝ աննկատ:

6. Կապուլչոնը ամրացվում է վզատեղի փորվածքին տեղադրված կոճգամատակին՝ կոճգամների օգնությամբ:

7. Եթե արտադրանքը ազատ գոտու համար չունի կամրջակներ՝ գոտին ժամանակավորապես անց են կացնում բաճկոնի կախիչից:

8. Պիտակավորում, փոթեթավորում կատարվում է համապատասխան ստանդարտի տեխնիկական պայմանի և երթուղային թերթիկի:

ՄՈԴՈՒԼԻ ԱՆՎԱՆՈՒՄԸ

«ՄԵՔԵՆԱՅՈՎ ՀԱԳՈՒՄՏԻ ԿԱՐՄԱՆ ՀԱՏԿՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ: ԲԱՃԿՈՆՆԵՐ ԵՎ ԱՐՏԱՀԱԳՈՒՄՏ»

ԱՐԴՅՈՒՆՔ 5

Կատարել արտադրանքի վերջնական ԽՁՄ, հարդարում և որակի ստուգում

ԴԱՍ 2

ԹԵՄԱ 1

Արտահագուստի վերջնամշակում կարմ հարդարում՝ ըստ մշակված նմուշի:

Արտահագուստի վերջնամշակման կամ հարդարման պրոցեսներն են՝

1. Կողմնային կոճկման տեղամասի օղակների տեղերի նշում
 - նշումը կատարել օժանդակ լեկալով՝ օղակատակի շիտակ երեսից՝ կավճով կամ ոչ քիմիական մատիտով,
2. Օղակների մշակում ըստ նշվածքի
 - մշակումը կատարել ուղիղ օղակ մշակող կիսաավտոմատով,
 - ստուգել ամրակարի առկայությունը, դանակով կտրվածքի չափը
3. Ըստ օղակների՝ կոճակների տեղերի նշում
 - ամրակարել կոճակներն ըստ նշվածքի՝ կոճակ կարող կիսաավտոմատի,
 - ստուգել կոճակների ամրակարի առկայությունը,
 - ստուգել կոճակների սիմետրիկությունն ու դիրքը կողմնային եզրից
4. Մաքրել արտադրանքն ավելորդ թելերից, կավճագծերից, արտադրական փոշուց՝ խոզանակով, մկրատով կտրել թելերն աննկատ և անվնաս:
5. Կատարել պատրաստի արտադրանքի վերջնական ԽՁՄ՝ ընտրելով գործվածքին համապատասխան մշակման ռեժիմ՝ արդուկով, համապատասխան մամլիչով:
6. Տեղադրել ճարմանդներն ուսակապերին, ստուգել ճարմանդների պիտանելիությունը:

ՄՈԴՈՒԼԻ ԱՆՎԱՆՈՒՄԸ
«ՄԵՔԵՆԱՅՈՎ ՀԱԳՈՒՄՏԻ ԿԱՐՄԱՆ ՀԱՏԿՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ: ԲԱՃԿՈՆՆԵՐ ԵՎ ԱՐՏԱՀԱԳՈՒՄՏ»

ԱՐԴՅՈՒՆՔ 5

Կատարել արտադրանքի վերջնական ԽՁՄ, հարդարում և որակի ստուգում
ԼԱԲՈՐԱՏՈՐ ԱՇԽԱՏԱՆՔ (6 ժամ)

Բովանդակություն

1. Կատարել բաճկոնի վերջնամշակման կամ հարդարման աշխատանքներն ըստ մշակված նմուշի – 2 -ժամ

- Ընտրել համապատասխան օժանդակ լեկալ կոճգամների տեղերը նշելու համար:

- Նշել կոճգամների տեղերը կաայուչոնի վրա:

- Ընտրել համապատասխան հարմարանքը կոճգամների անցքերը կատարելու համար:

- Կատարել անցքեր կոճգամակալերի տեղադրման համար:

- Ընտրել համապատասխան հարմարանքները կոճգամների տեղադրման համար:

- Տեղադրել կոճգամներն ըստ մշվածքի:

- Մաքրել արտադրանքն ավելորդ թելերից, կավճագծերից:

- Տեղադրել կաայուչոնը վզատեղի փորվածքին՝ կոճգամներով:

- Պիտակավորել բաճկոնն ըստ երթուղային թերթիկի, համապատասխան ստանդարտի, ստուգողական պիտակի:

- Հիմնավորել պիտակավորման տեղերը և գործիքը:

2. Կատարել արտահագուստի վերջնամշակում կամ հարդարում՝ ըստ մշակված նմուշի – 2 ժամ

- Ընտրել օժանդակ լեկալ կողմնային կոճկման տեղամասում օղակներ մշակելու համար:

- Նշել օղակների տեղերը կողմնային կոճկման տեղամասում:

- Ընտրել և հիմնավորել օղակների տեսակը, չափսն ըստ կոճակի, մեքենասարքավորումը, թելի գույնը:

- Մշակել ուղիղ օղակներ կիսաավտոմատով:
- Նշել կոճակների տեղերն ըստ օղակների:
- Ընտրել կոճակների կարման համապատասխան գույնի թել:
- Ամրակարել կոճակներն ըստ նշվածքի՝ կոճակի կարման կիսաավտոմատով:
- Մաքրել արտահագուստն ավելորդ թելերից, արտադրական փոշուց:
- Ընտրել ԽՁՄ մշակման համապատասխան ռեժիմ՝ ըստ գործվածքի:
- Կատարել վերջնական ԽՁՄ՝ արդուկով:
- Տեղադրել ճարմանդներն ուսակապին:
- Պիտակավորել արտահագուստն ըստ երթուղային թերթիկի, ստուգողական պիտակի, համապատասխան ստանդարտի:
- Հիմնավորել պիտակի տեղն ու գործիքը:

3. Կատարել պատրաստի բաճկոնի և արտահագուստի որակի ստուգում – 2 ժամ

- Որակի ստուգումը կատարել *բաճկոնը* մանեկեյնի վրա տեղադրված վիճակում:

ա) Կատարել հիմնական չափումներ ըստ նմուշի տեխ. պահմանի, համեմատել պիտակների հետ:

բ) Ստուգել՝

- օձիքի սիմետրիկությունը, եզրերի հավասարությունը,
- թևերի տեղադրման ճշտությունն ու հավասարությունը,
- լանջերի եզրերի հավասարությունը,
- զարդակարերի համաչափությունը,
- գրպանների և կայծակ-շղթայի լրացուցիչ ամրակարերի առկայությունը,
- կայծակ-շղթայի գործելու որակը,
- աստառի տեղադրման համաչափությունը,
- աստառի ամրակարերի առկայությունը երեսացուհին (ուսագլխին, թևատակին)
- երեսացուհին տոպրակացուհի ամրակարերի առկայությունը,
- կապուչոնի կաչուն երիզների դիրքն ու ամրակարի որակը,
- կապուչոնի եզրերի համապատասխանելությունը,
- մզակի զարդակարերի ձգվածությունը, հավասարությունը:

- *Արտահագուստի* որակի ստուգումը կատարվում է սեղանի վրա՝ հարթ տեղադրված վիճակում (որպես կիսակոմբինիզոն կամ անդրավարտիք):

ա) Կատարել հիմնական չափումներ ըստ նմուշի տեխ. պայմանի, համեմատել պիտակների հետ:

բ) Ստուգել՝

- ուսակապերի տեղադրման սիմետրիկությունը,
- կրծքադիրի և թիկնադիրի եզրերի սիմետրիկությունն ու հավասարությունը,
- առաջամասի վրադիր գրպանների սիմետրիկությունը, գրպանի մուտքերի հավասարությունը
- հետևամասի գրպանի տեղադրման հավասարությունը,
- գրպանների ամրակարերի առկայությունը, ճշտությունը,
- զարդակարերի հավասարությունը,
- անդրավարտիքի կիսամասերի սիմետրիկությունն ու հավասարությունը,
- առաջամասի կոճկման տեղամասի ամրակարի դիրքը, չափսը,
- օղակների ամրակարերի առկայությունը,
- օղակի կտրվածքի որակն ու չափսը՝ ըստ կոճակի,
- կոճակների ամրակարերի առկայությունը,
- փեշերի հավասարությունը,
- կրծքադիրի գրպանների տեղադրման հավասարությունը գոտկագծից և կրծքադիրի եզրից,
- ճարմանդների պիտանելիությունը

Վերը նշված աշխատանքները կատարելիս պահպանել աշխատանքի անվտանգության կանոնները:

Հ Ա Վ Ե Լ Վ Ա Ծ

Վերնահագուստների խոնավաջերմային մշակման սարքավորումներ

Սարքավորման անվանումը	Սարքավորման մակնիշը կամ դասը, արտադրող ձեռնարկությունը
1	2
<i>«Զիգ-զագ» մեքենա</i>	335 դաս, «Միներվա» ֆիրմա
<i>Ունիվերսալ կարի մեքենա</i>	DDL 555 - 5, «Զուկի» ճապոնիա
<i>Ունիվերսալ կարի մեքենա</i>	DLU 491 – 5, «Զուկի» ճապոնիա
<i>Ունիվերսալ կարի մեքենա</i>	DLN 415 – 5, «Զուկի» ճապոնիա
<i>«Աչքով օղակ» մշակող կիսաավտոմատ</i>	627761 P ₃ , 627761 P ₂ , «Պաննոնիա» Վեներիա
<i>«Աչքով օղակ» մշակող կիսաավտոմատ</i>	299 UX – 211, «Զուկի» ճապոնիա
<i>Կտրված գրպանների մշակման ավտոմատ</i>	APW – 119, 116 «Զուկի» ճապոնիա
<i>Սեղմոնների մշակման ավտոմատ</i>	ADU – 332, «Զուկի» ճապոնիա
<i>Երկասեղանի մեքենա կամրջակների մշակման համար</i>	MFB – 860 N, «Զուկի» ճապոնիա
<i>Ամրակար կատարող մեքենա</i>	LK – 1850, «Զուկի» ճապոնիա
<i>Կիսաշրջագգեստի գրպանների, գոտու եզրերի ամրակարման մեքենա</i>	PFAFF 3307 – 4/01, Գերմանիա
<i>Պիջակի ուսի կարման (թիկունքի նստեցումով) համար ավտոմատ</i>	PFAFF 3827, Գերմանիա
<i>Պիջակի թևը թևատեղի փորվածքին միացնելու ամբողջովին ծրագրավորումով աշխատող ավտոմատ</i>	PFAFF 3834, Գերմանիա

<i>Ծրագրային ղեկավարումով ավտոմատ լանջատակի միացման համար (միաժամանակ եզրերի կտրումով)</i>	PFAFF 3822, Գերմանիա
<i>Պիջակի կրծքի սեղմոնների կարման ծրագրային ղեկավարումով աշխատող ավտոմատ</i>	PFAFF 3819, Գերմանիա
<i>Կոստյումը լրացնող անդրավարտիքի առանձին մասերի մշակման մեքենա</i>	Durkopp 739–23, 1960–8, 550–5–6, 272 – 7406, 272 – 1403, Գերմանիա
<i>Եզրերի կտրման, հավասարեցման մասնագիտական մեքենա</i>	8515/670 – 217
<i>Տաքացնող միջադրվածքների միացման, եզրերի կտրման, հավասարեցման մասնագիտական մեքենա</i>	DMN 530 – 5
<i>Դասական անդրավարտիքի, ծալքերի, սեղմոնների մշակման կիսավտոմատ</i>	PFAFF 3686, Գերմանիա
<i>Անդրավարտիքի գրպանների, գուլֆիկի անկյունների ամրակարման մեքենա</i>	PFAFF 3371 – 1.01, Գերմանիա
<i>Կիսավտոմատ անդրավարտիքի հետևանասի գրպանի կոճակի կարման</i>	PFAFF 3307 – 1/13, Գերմանիա
<i>Կոճակի կարման կիսավտոմատ</i>	LD 981 – 558 Durkopp, Գերմանիա

Վերնահագուստ մշակող սարքավորումների ցանկ

Սարքավորման անվանումը	Սարքավորման մակնիշը կամ դասը, արտադրող ձեռնարկությունը
1	2
Պիջակի արմնկային և առաջամասի կարերի արդուկման մամլիչ	CS – 351 P2MS + 22 – 215 + 396 B, «Պաննոնիա» Վենգրիա
Մամլիչ պիջակի լանջատակերի լացկաների և փեշի մամլման համար	CS – 371 KMS 12-10, «Պաննոնիա» Վենգրիա
Մամլիչ պիջակի թիկնամասի կենտրոնական և կողմնային կարերի մամլման համար	CS – 371 KMS +12-45 + 396 B, «Պաննոնիա» Վենգրիա
Մամլիչ թևի գագաթի, թևատեղի փորվածքի համար	LW – 30/LY – 155 «Պրոտոմետ», Լեհաստան
Հարդուկող սեղաններ պիջակների, վերարկուների, տաբատների խոնավաջերմային մշակման համար	1970, PVT – 30, 1980, 2000 E Rotondi, Իտալիա
Մամլիչներ	BL CLP, FR CO – 90, 18RD CRP Rotondi, Իտալիա
Օդագոլորչային մանեկեններ	SR – 3000, 2060, QAD Rotondi, Իտալիա

ԳՐԱԿԱՆՈՒԹՅԱՆ ՑԱՆԿ

1. **Л.Ф. Першина, С.В. Петрова.** Технология швейного производства. Учебник для техникумов. М. «Легпромбытиздат» 1985 г.
2. **А.Т. Труханова.** Основы технологии швейного производства. М. Изд. Высшая школа 2002 г.
3. **И.С. Зак, И.К. Горохов, Е.И. Воронин.** Справочник по швейному оборудованию. М. 1981 г.
4. **П.П. Кокеткин, Т.Н. Кочегура** и др. Справочник «Промышленная технология одежды».Изд. «Легкая промышленность» и бытовое обслуживание 1988 г.
5. **И.Н. Литвинова, Я.И. Шахова.**«Изготовление женской верхней одежды» Учебник для средних профессионально-технических училищ. М. «Легпромбытиздат» 1987 г.
6. **В.В. Исаев.** «Оборудование швейных предприятий».М. «Легпромбытиздат» 1989 г.
7. Журнал «Швейная промышленность».Компания Веллтекс (www.welltex.ru)

Բ Ո Վ Ա Ն Դ Ա Կ Ո Ւ Թ Յ Ո Ւ Ն

ՆԱԽԱԲԱՆ.....	3
ՆԵՐԱԾՈՒԹՅՈՒՆ.....	4
ՄՈԴՈՒԼ 16 - ՄԵՔԵՆԱՅՈՎ ՀԱԳՈՒՄՏԻ ԿԱՐՄԱՆ ՀՄՏՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ: ԿԻՍԱ- ՇՐՋԱԶԳԵՍ.....	5
ՄՈԴՈՒԼ 17 - ՄԵՔԵՆԱՅՈՎ ՀԱԳՈՒՄՏԻ ԿԱՐՄԱՆ ՀՄՏՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ: ՏԱԲԱՏ- ՆԵՐ.....	22
ՄՈԴՈՒԼ 24 - ՄԵՔԵՆԱՅՈՎ ՀԱԳՈՒՄՏԻ ԿԱՐՄԱՆ ՀՄՏՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ: ՎԵՐԱՐ- ԿՈՒՆԵՐ ԵՎ ՊԻՋԱԿՆԵՐ.....	43
ՄՈԴՈՒԼ 23 - ՄԵՔԵՆԱՅՈՎ ՀԱԳՈՒՄՏԻ ԿԱՐՄԱՆ ՀՄՏՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ: ԲԱԾ- ԿՈՆՆԵՐ ԵՎ ԱՐՏԱՀԱԳՈՒՄՏ.....	99
ԳՐԱԿԱՆՈՒԹՅԱՆ ՑԱՆԿ.....	158

