



**ES fondų lėšomis finansuojamo projekto
„Tekstilės, aprangos, avalynės ir odos posričio mokymo priemonių modulinėms
programoms rengimas“
projekto kodas Nr. VP1-2.2-ŠMM-04-V-03-024**

5 MODULIS PETINIŲ DRABUŽIŲ BE PAMUŠALO SIUVIMAS

MOKYMO/SI PRIEMONĖ

**Mokymo/si priemonę rengė:
Leontina Linkienė**

2014

Mokymo/si medžiaga parengta ES fondų lėšomis finansuojamo projekto:

Tekstilės, aprangos, avalynės ir odos posričio mokymo priemonių modulinėms programoms rengimas

Projekto kodas:

Nr. VP1-2.2-ŠMM-04-V-03-024

Projekto vykdytojas:

Klaipėdos siuvimo ir paslaugų verslo mokykla

Projekto partneriai:

Kauno Karaliaus Mindaugo profesinio mokymo centras
Vilniaus paslaugų verslo darbuotojų profesinio rengimo centras

Projekto vadovas:

Žaneta Rebrovaitė

Projekto koordinatorius:

Diana Burbienė

Rekomendacijas mokymo/si priemonėms rengė:

Vidmantė Arūnienė,
Loreta Dabašinskienė,
Janina Karbauskienė,
Valentina Pašakinskienė,
Kristina Uginčienė,
Vilhelmina Vyniautienė.

Mokymo/si priemonių rengėjas:

Leontina Linkienė

Dėkojame įmonėms, padėjusioms rengti mokymo/si medžiagą:

Be projekto vykdytojo, partnerių ir autoriaus raštiško sutikimo nė viena šių Priemonių dalis jokiais tikslais ir jokiomis priemonėmis negali būti kopijuojama.

TURINYS

TURINYS	3
ANOTACIJA	6
1. PETINIŲ DRABUŽIŲ BE PAMUŠALO ASORTIMENTAS, MEDŽIAGOS, ĮRANGA	7
1.1 Petinių drabužių be pamušalo asortimentas	7
1.2. Petinių drabužių be pamušalo medžiagos ir jų charakteristikos	11
1.2.1.1. Medvilniniai audiniai	12
1.2.1.2. Medvilniniai marškininiai audiniai	13
1.2.1.3. Medvilniniai sukneliniai audiniai	13
1.2.1.4. Vilnoniai audiniai.....	14
1.2.1.5. Vilnoniai sukneliniai audiniai.....	15
1.2.1.6. Lininių audinių asortimentas.....	15
1.2.1.7. Šilkininių audinių asortimentas	16
1.2.1.8. Cheminių pluoštų audinių asortimentas. Viskoziniai audiniai.....	16
1.2.1.9. Mišrūs ir mišriapluoščiai audiniai.....	17
1.2.2. Medžiagos ir jų apibūdinimai	18
1.2.3. Pagalbinės petinių drabužių be pamušalo siuvimo medžiagos	21
1.2.3.1. Klajiniai įdėklai	22
1.2.3.2. Klajinės juostelės	23
1.2.3.3. Klajinių įdėklų asortimentas	24
1.2.3.4. Klajinių įdėklų specifikacija ir klajavimo režimai	26
1.2.4. Adatos ir siūlai	29
1.2.4.1. Siūlai	29
1.2.4.2. Furnitūra. Sagos.....	30
1.2.4.3. Užtrauktukai.....	32
1.3. Siuvimo įranga ir mažosios mechanizacijos įtaisai	33
1.3.1. Universaliosios siuvimo mašinos, skirtos petiniams drabužiams be pamušalo siūti	33
1.3.1.1. Siuvimo įrangos apžvalga.....	34
1.4.1. Specialiosios siuvimo mašinos, skirtos petiniams drabužiams be pamušalo siūti	39
1.4.1.1. Apsiūlėjimo dygsnio mašinos (500).....	39
1.4.1.2. Siuvimo pusautomačiai. Kilpų siuvimo mašinos.....	39
1.4.1.3. Kilpinės Juki MEB-3200 analizė	41
1.4.1.4. Dviadatės siuvimo mašinos	44
1.4.1.5. Įtvirčių siuvimo mašinos.....	48
1.4.1.6. Siuvimo įranga petiniams drabužiams be pamušalo	50
1.4.2. Darbuotojų saugos taisyklės dirbant siuvimo darbo vietoje	56
1.4.2.1. Profesinės rizikos veiksniai, saugos priemonės nuo jų poveikio	56
1.4.2.2. Darbuotojų saugos taisyklės dirbant su siuvimo ir lyginimo įranga	60
2. PETINIŲ DRABUŽIŲ BE PAMUŠALO MAŽŲJŲ DETALIŲ APDOROJIMAS	61
2.1. Drabužio detalių pirminis apdorojimas	61
2.1.1. Įsiuvų, įpjovų ir klostelių apdorojimas	61
2.1.1.1. Įsiuvų apdorojimas	62
2.1.1.2. Klostės	63
2.1.2. Smulkių detalių apdorojimas	65
2.1.2.1. Antkišeniai ir jų apdorojimo eiga	66
2.1.2.2. Velkės ir jų apdorojimo eiga.....	67
2.1.2.3. Diržai ir jų apdorojimas	68
2.1.2.4. Aselių apdorojimas.....	68
2.1.3. Kišenių apdorojimas	70

2.1.4. Prakirptinės kišenės.....	73
2.1.4.1. Prakirptosios rėmelio tipo kišenės.....	73
2.1.4.2. Kišenės vietos ženklėjimas.....	73
2.1.4.3. Apsiuvų ir kišenės maišelių paruošimas.....	73
2.1.4.4. Apsiuvų prisiuvimas ir kišenės angos prakirpimas.....	74
2.1.4.5. Siūlių sutvarkymas, rėmelio suformavimas.....	75
2.1.4.6. Maišelio siuvimas.....	76
2.1.4.7. Kišenių pavyzdžiai detalių sandūroje.....	77
2.1.5. Erdvinės kišenės.....	78
2.1.5.1. Kišenių šoninių ir apatinių kraštų apdorojimas.....	79
2.1.6. Lengvųjų drabužių užsegimų apdorojimas.....	80
2.1.7. Užsegimai visame detalės ilgyje.....	81
2.1.7.1. Kabančios kilpos.....	81
2.1.7.2. Paslėptas užsegimas.....	81
2.1.7.3. Užsegimai įpjovose.....	84
2.1.8. Apykaklių apdorojimas.....	86
2.1.8.1. Apykaklių įsiuvimas.....	88
3. PALAIDINĖS SIUVIMAS.....	92
3.1. Palaidinės konstravimas, konstrukcijos pritaikymas ir modeliavimas.....	92
3.1.1. Palaidinės modelio aprašymas.....	92
3.1.2. Palaidinės bazinė konstrukcija.....	94
3.1.3. Apykaklės konstravimas.....	102
3.1.4. Kišenės konstravimas.....	103
3.1.5. Krūtinės įsiuvų perkėlimas.....	104
3.1.6. Vienasiūlės įsiūtinės rankovės braižymas.....	106
3.1.7. Vienasiūlės rankovės su atvartais modeliavimas.....	109
3.1.8. Petinių drabužių konstrukcijų pritaikymas netipinėms užsakovų figūroms.....	110
3.1.8.1. Petinių drabužių be pamušalo detalių ilginimas arba trumpinimas.....	112
3.1.8.2. Detalių platinimas arba siaurimas.....	113
3.2. Petinių drabužių be pamušalo lekalų sudarymas ir sukirpimas.....	116
3.2.1. Darbiniai lekalai.....	116
3.2.2. Pagrindinių palaidinės lekalų sudarymas.....	118
3.2.3. Išvestinių palaidinės lekalų sudarymas.....	122
3.2.4. Palaidinės lekalų išdėstymas ir sukirpimas.....	124
3.3. Palaidinės technologinis apdorojimas.....	126
3.3.1. Palaidinės ruošimas primatavimui.....	127
3.3.1.1. Petinių drabužių siuvimo vieną kartą primatuojančios ypatybės.....	128
3.3.2. Palaidinės technologinio apdorojimo seka po primatavimo.....	129
3.3.3. Užsegimo su pokraščiais apdorojimas.....	130
3.3.4. Krūtinės ir liemens įsiuvų apdorojimas.....	131
2.1.9. Prakirptinių kišenių su dviem apsiuvais apdorojimas.....	131
2.1.10. Pečių ir šoninių siūlių siuvimas.....	133
3.3.7. Atverstinės apykaklės siuvimas.....	134
3.3.8. Apykaklės įsiuvimas į priekaklį.....	134
3.3.9. Rankovių su nekirptais rankogaliais apdorojimas.....	135
3.3.10. Rankovių įsiuvimas į gaminį.....	136
3.3.11. Palaidinių apatinių kraštų apdorojimas.....	137
3.3.12. Galutinė palaidinių apdaila.....	137
4. SUKNELĖS SIUVIMAS.....	138
4.1. Suknelės konstravimas, konstrukcijos pritaikymas ir modeliavimas.....	138
4.1.1. Suknelės modelio aprašymas.....	138
4.1.2. Suknelės bazinė konstrukcija.....	139
4.1.3. Suknelės konstrukcijos pritaikymas netipinėms užsakovo figūroms.....	147
4.1.4. Suknelės modeliavimas.....	148
4.1.5. Vienasiūlės rankovės konstravimas.....	149

4.2.	Suknelės lekalų sudarymas ir sukirpimas	150
4.2.1.	Įsiuvų perkėlimas į reljefinę liniją ir sijono išplatinimas glaudžiant įsiuvus	150
4.2.2.	Pagrinių suknelės lekalų sudarymas	152
4.2.3.	Suknelės pagrindinių lekalų specifikacija	155
4.2.4.	Suknelės išvestinių lekalų sudarymas	157
4.2.5.	Suknelės lekalų sudarymas ir sukirpimas	159
4.3.	Suknelės technologinis apdorojimas	161
4.3.1.	Suknelės technologinio apdorojimo seka po primatavimo	162
4.3.2.	Suknelės ruošimas primatavimui ir primatavimas	163
4.4.	Suknelių detalių apdorojimas	164
4.4.1.	Reljefinių siūlių apdorojimas	165
4.4.2.	Kišenių siūlėse apdorojimas	165
4.4.3.	Priekaklio ir pažasčių apdorojimas vientisu apsiuvu	168
4.5.	Suknelių detalių jungimas	171
4.5.1.	Stuomens jungimas su sijonu	171
4.5.2.	Suknelių apatinių kraštų apdorojimas	171
4.5.3.	Galutinė suknelių apdaila	173
5.	VYRIŠKŲ MARŠKINIŲ SIUVIMAS	173
5.1.	Vyriškų marškinių konstravimas, konstrukcijos pritaikymas ir modeliavimas	173
5.1.1.	Vyriškų marškinių modelio aprašymas	174
5.1.2.	Vyriškų marškinių bazinė konstrukcija	175
5.1.3.	Vyriškų marškinių modeliavimas	180
5.1.4.	Rankovių konstravimas	182
5.1.5.	Apykablės ir kitų smulkių detalių konstravimas	185
5.2.	Vyriškų marškinių detalių lekalų sudarymas ir sukirpimas	185
5.2.1.	Vyriškų marškinių pagrindinių lekalų sudarymas	185
5.2.2.	Vyriškų marškinių išvestinių lekalų sudarymas	188
5.2.3.	Vyriškų marškinių lekalų išdėstymo ant audinio	190
5.3.	Vyriškų marškinių technologinio apdorojimo ypatumai	191
5.3.1.	Vyriškų marškinių technologinis nuoseklumas	192
5.3.2.	Vyriškų marškinių ruošimo primatavimui, primatavimo ypatumai	196
5.3.3.	Užsegimo su priesiuvais apdorojimas	196
5.3.4.	Uždėtinių kišenių apdorojimas	198
5.3.4.1.	Uždėtinių kišenių viršutinio krašto apdorojimas	199
5.3.5.	Papečių apdorojimas	200
5.3.6.	Apykablės su atskirai kirpta stove apdorojimas	201
5.3.6.1.	Apykablės įsiuvimas į priekaklį	202
5.3.7.	Vyriškų marškinių rankovių užsegimo įpjovos apdorojimas	203
5.3.7.1.	Priesiuvo prisiuvimas rankovės įpjovoje	204
5.3.8.	Vyriškų marškinių rankogalių apdorojimas	205
5.3.9.	Vyriškų marškinių apačios apdorojimo ypatumai	206
5.3.10.	Pagrindinė dalių sujungimas. Pečių, rankovių, šoninės siūlės	206
5.3.11.	Galutinis gaminio apdorojimas	207
6.	DEFEKTAI	207
6.1.	Drabužių konstrukciniai defektai	210
PRIEDAI	219	
LITERATŪROS SĄRAŠAS	225	

Anotacija

Mokymosi priemonėje nagrinėjami bendrieji principai siuvant petinius drabužius be pamušalo. Pateikiami šiam asortimentui tinkami įrenginiai. Išnagrinėtos siuvimo mašinų, siuvimo pusautomačių pagrindinės charakteristikos.

Nagrinėjami siuvimo apdorojimo technologiniai procesai, pateikiamos drabužių apdorojimo technologinės schemas ir atskirų drabužio elementų apdorojimo ypatumai.

Pateiktos atskirų drabužių technologinio apdorojimo sekos, aprašant technologines operacijas.

Modulyje aprašomos drabužių siuvimo individualioms figūroms ypatybės, drabužių pritaikymo individualiai figūrai. Pateikiamos bendros žinios apie medžiagų sukirpimą.

Sukonstruoti trys petiniai gaminiai be pamušalo: moteriška palaidinė trumpomis rankovėmis, suknelė be rankovių ir vyriški marškiniai.

Rengiant šį modulį remtasi informacijos šaltiniais, vadovėliais, pramoninės gamybos ir individualaus siuvimo įmonių patirtimi.

1. PETINIŲ DRABUŽIŲ BE PAMUŠALO ASORTIMENTAS, MEDŽIAGOS, ĮRANGA

1.1 Petinių drabužių be pamušalo asortimentas

Lengvaisiais vadinami viršutiniai drabužiai, **gaminami iš lengvų ir vidutinio storio medžiagų**, vadinamųjų suknelinių audinių bei megztinių medžiagų.

Petiniai drabužiai dengia viršutinę kūno dalį. Jų atraminis paviršius yra pečiai, nugaros ir priekio viršutinė dalis.

Dažniausiai petinių drabužių paviršius skaidomas į tokias dalis: nugara, priekis, rankovė, apykaklė.

Petiniai gaminiai gali būti apibūdinami pagal šiuos požymius:

- Pagal stilių – klasikiniai, sportiniai, romantiniai;
- Pagal viršaus medžiagą – medvilniniai, vilnoniai, pusvilnoniai ir kt.;
- Pagal siluetą – tiesūs pusiau prigludę, prigludę, trapeciniai;
- Pagal užsegimą – vienaeiliai, dveiliniai, su užsegimu iki viršaus arba su atviru priekakliu, su paslėptu arba matomu užsegimu;
- Pagal rankovių kirpimą – su išūtinėmis, reglano, ištisinėmis, kombinuoto kirpimo rankovėmis;
- Pagal vertikalias arba horizontalias kirpimo linijas – su reljefais, papetėmis, su nugaros vidurio siūle arba be jos;
- Pagal ilgį – nuo trumpo, aukščiau liemens linijos, iki pat grindų;
- Pagal kišenių tipą – su uždėtinėmis, prapjautinėmis, esančiomis siūlėje;
- Pagal apykaklės formą – su stove, atlenktine apykakle;
- Pagal dekoratyvinius elementus – su skeltukais, klostėmis, antkišeniais, velkėmis;
- Pagal apdailą – su peltakiais, apdailos juostelėmis ir kt.

Petinių gaminių asortimentas yra labai platus:

Viršutiniai drabužiai – žieminiai, demisezoniniai, vasariniai paltai, puspalciai, apsiaustai, striukės, švarkai, liemenės (nuoroda į viršutinius drabužius su pamušalais).

Lengvieji drabužiai – suknelės, sarafanai, **palaidinukės**, chalatai, **marškiniai**, sportiniai marškinėliai.

Lengvieji drabužiai yra įvairių stilių (klasikinio, sportinio, romantinio ir t. t.), įvairių siluetų (stačiakampio, trapecijos, ovalo ir t. t.) pasižymi kirpimo formų ir modelių įvairove. Siuvami iš visų rūšių **plonų ir vidutinio storio** audinių bei **megztinių** medžiagų. Lengvieji drabužiai dažniausiai siuvami be pamušalo. Lengviesiems drabužiams siūti dar naudojamos įvairios įdėklinės

bei pamušalinės medžiagos. Įdėklinėmis medžiagomis paprastai dubliuojamos tokios detalės, kurioms reikalingas standumas, gera ir pastovi forma.






Nors **pamušalas** nėra būdinga lengvojo drabužio dalis, tačiau pastaruoju metu jis naudojamas gana dažnai, tai susiję tiek eksploatacinėmis, tiek su estetinėmis drabužių savybėmis, nes jie neretai siuvami iš plonų permatomų medžiagų.

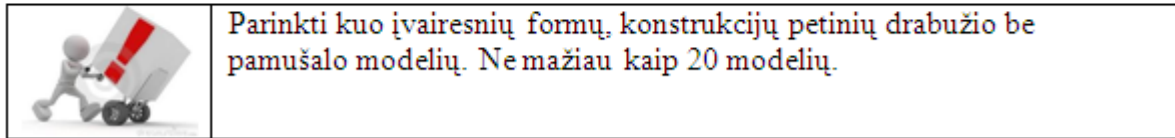
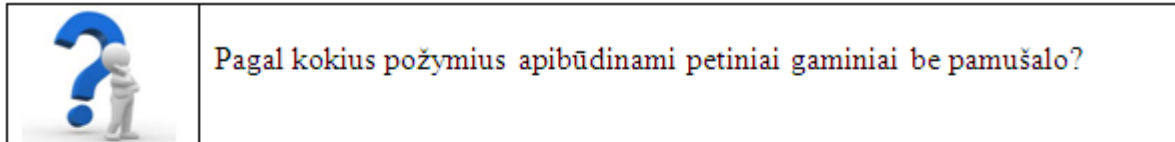
Lengvųjų drabužių detalių forma ir skaičius yra labai įvairūs, priklauso nuo modelio ir konstrukcijos. Visi čia paminėti veiksniai turi įtakos parenkant peltakius, siūles, įrenginius, adatas, siūlus, apdorojimo metodus bei drėgminio-šiluminio apdorojimo režimus.

1.1. lentelė. Petinių drabužių be pamušalo asortimentas

Eil. nr.	Asortimentas	Pavyzdys	Eskizas
1	Suknelės		

2	Sarafanai		
3	Palaidinukės		
4	Chalatai		

5	Marškiniai		
6	Sportiniai marškinėliai		
7	Apatiniai, baltiniai, miegui skirti drabužiai		



Petinių drabužių be pamušalo medžiagos ir jų charakteristikos

Viena iš svarbiausių drabužių funkcijų yra žmogaus temperatūrinio balanso, turinčio įtakos normaliam gyvybingumui ir darbingumui palaikymas. Tam, kad būtų palaikomas šiluminis balansas, drabužiai turi atitikti fiziologinių žmogaus organizmo funkcijų keliamus reikalavimus, taip pat atitikti savo paskirčiai ir eksploataavimo sąlygoms. Pagrindiniai mikroklimato po drabužiais rodikliai yra:

- temperatūra,
- drėgmė,
- oro judėjimo greitis,
- anglies dvideginio kiekis.

Drabužiai dėvėjimo metu turi būti patikimi. Jie turi būti stiprūs ir nekeisti nei savo formos, nei matmenų iki moralinio ir fizinio susidėvėjimo. Dėvėjimo reikalavimai vertinami drabužio konstrukcijos formos stabilumu, medžiagos, detalių mazgų ir siūlių stiprumu, formos stabilumu esant įvairiems poveikiams: daugkartiniam tempimui, skalbimui, lyginimui, cheminiam valymui, trinčiai. Dėvėjimo metu drabužiai patiria nedideles, bet daugkartines apkrovas. Apkrovos dydis priklauso nuo kūno sudėjimo, judesių tipo ir užlaidų laisvumo dydžio.

1.2. lentelė. Orientacinės, petinių gaminių be pamušalo gaminių storio ir paviršiaus tankio reikšmės

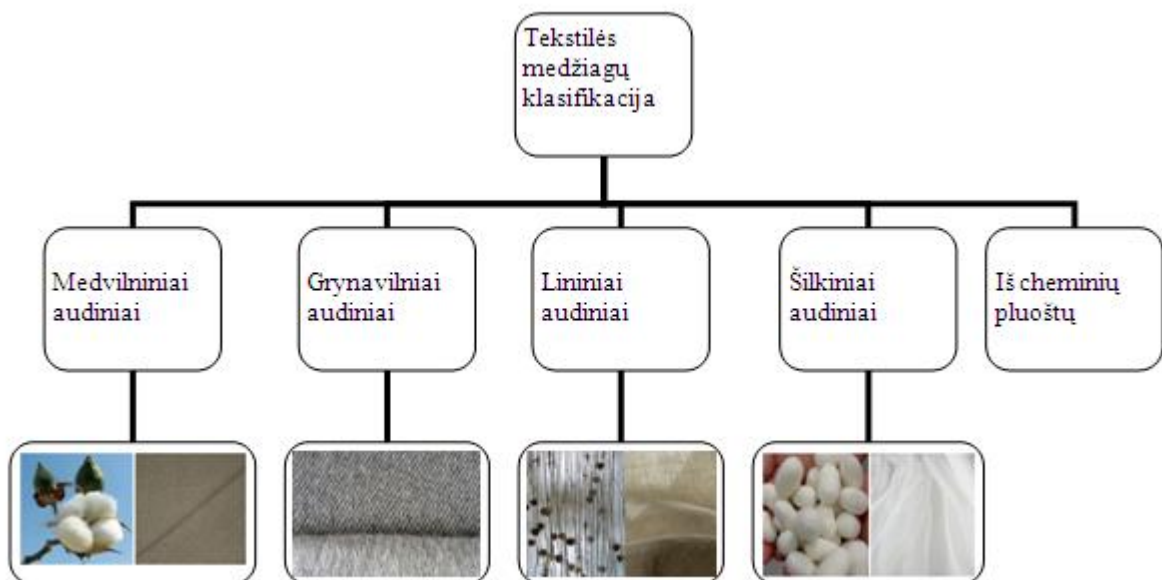
Gaminiai	Paskirtis	Storis mm	Paviršiaus tankis g/m ²
Audiniai	Suknelėms	0,1–1,0	40–250
	Baltiniams Palaidinėms		
Trikotažo medžiagos	Suknelėms	0,4–0,8	100–220
	Baltiniams Palaidinėms		
	Suknelėms		

Neaustinės medžiagos	Baltiniams Palaidinėms	0,9–1,5	150–300
----------------------	---------------------------	---------	---------

1.3. lentelė. Medžiagos, iš kurių siuvami lengvi gaminiai be pamušalo, priskiriamos buitinių medžiagų grupei

Audinių klasės	Poklasiai				
	Medvilniniai	Lininiai	Vilnoniai	Šilkiniai	Iš cheminių pluoštų
Drabužių audiniai	Baltiniams	Baltiniams	Suknelėms	Baltiniams	Baltiniams
	Palaidinėms	Palaidinėms	Kostiumams	Palaidinėms	Palaidinėms
	Suknelėms	Suknelėms	Paltams	Suknelėms	Suknelėms

1.2.1. Pagrindinės petinių drabužių be pamušalo siuvimo medžiagos



1.1 pav. Tekstilė - medžiagų klasifikacija.

1.2.1.1. Medvilniniai audiniai

Dauguma šiuo metu gaminamų audinių yra grynos medvilnės. Tai gražios išvaizdos, pasižymintys geromis savybėmis – stiprumu, atsparumu dėvėjimui, higroskopiskumu audiniai. Tačiau medvilniniai audiniai glamžosi, traukiasi. Drabužiai iš jų praranda formą. Todėl dalis audinių gaminami su cheminių pluoštų priemaišomis. Dažniausiai yra įmaišoma 30–50 proc. poliesterinio pluošto. Šios priemaišos sumažina glamžumą, traukumą, pagerina drabužio formą, bet šiek tiek pablogina higienines savybes. Be to, ploni audiniai su poliesteriu kietoki, todėl neretai įmaišoma 3–5 proc. elastano. Audiniai su elastanu mažiau glamžosi ir traukiasi, nevaržo judesių, gerai išlaiko formą. Kai kurie audiniai, ypač skirti **marškiniams, palaidinukėms, suknelėms,**

gaminami su viskozinio pluošto priemaišomis. Kompleksiniai viskoziniai siūlai suteikia audiniui blizgesio, puošnumo. Audiniai minkšti, glamžūs, tačiau higieninės savybės išlieka tokios pačios.

Medvilniniams audiniams naudojami visi pynimai – nuo paprasto **drobinio** iki **sudėtingų pūkinių** (velvetui, aksomui), **kilpinių** (rankšluosčiams) ir **stambiarraščių** (dekoratyviniams audiniams).

Pagal koloristinę apipavidalinimą medvilniniai audiniai būna natūralios pluošto spalvos, **balinti, dažyti, marginti**, kiek rečiau **margaraščiai bei melanžiniai**. Naudojami įvairūs specialūs apdailos būdai, pvz., spaudimas, gofravimas. Šie būdai suteikia audinio paviršiui įdomesnę išvaizdą, sumažina glamžumą.

Pagal paskirtį medvilninius audinius galima skirstyti į:

- Baltininius
- **Marškininius**
- **Suknelinius**
- Kostiuminius
- Apsiaustinius.

1.2.1.2 Medvilniniai marškininiai audiniai

Vyriški marškiniai būna **kasdieniniai, išeiginiai, sportiniai**, o pagal sezoną – **vasariniai ir žieminiai**. Be to, marškiniai būna **vyriški ir vaikiški**. Jei audiniai skirti kasdieniniams, o ypač darbiniams marškiniams, tai svarbiausi yra higieniniai ir kiti eksploataciniai reikalavimai. Vasariniams marškiniams skirti audiniai turi būti labai laidūs orui. Ypač geras higienines savybes turi turėti vaikiškiems marškiniams skirti audiniai. Marškiniai dažnai skalbiami, todėl jiems skiriami audiniai turi būti atsparūs šlapiam trinčiam, skalbimo priemonėms. Audiniai turi kiek galima mažiau glamžytis, todėl paprastai būna gana tankūs ir iš sukrių siūlų. Susitraukimas metmenų kryptimi neturi viršyti 3–3,5 proc., o ataudų – 2 proc. Marškiniams skirtų audinių nudažymas turi būti atsparus arba labai atsparus, o baltumas nemažiau 82 proc.

Nebrangūs vyriški bei vaikiški marškiniai siuvami iš jau minėtų audinių – kartūno, drobėlės, satino, flanelės, škotiško audinio. Brangesniems audiniams naudojami šukuotiniai verpalai iš plonapluoštės medvilnės. Vieni iš seniausiai naudojamų audinių yra poplinai. Poplinai iš ploniausių medvilnės rūšių merserizuojami. Marškininių audinių asortimente daug dažnai besikeičiančių audinių. Šalia baltų ir vienspalvių audinių būna daug languotų bei juostuotų. Būdingi margaraščiai audiniai smulkiais įvairaus ryškumo langeliais, įvairaus pločio bei ryškumo juostelėmis. Naudojami smulkiaaraščiai pynimai, sudarantys audinio paviršiuje langelius arba juosteles.

1.2.1.3. Medvilniniai sukneliniai audiniai

Iš šios grupės audinių siuvamos moteriškos ir vaikiškos suknelės, palaidinukės, chalatai. Pačios ploniausios vasarinės suknelės bei palaidinukės siuvamos iš **batisto**, **markizeto** ir į juos panašių lengvų, plonų, netankių audinių. Naudojami jau minėti **kartūnai**, **satina**. Iš storesnių karštinių verpalų audžiami audiniai, primenantys vilnonius audinius. Vaikiškoms suknelėms siūti naudojami **škotiški audiniai**, **flanelės**, **velvetai**, **medvilniniai aksomai**.

Suknelinių audinių asortimente paprastai būna nemažai madingų, dažnai besikeičiančių audinių. Jie vieni nuo kitų skiriasi pynimais, koloristiniu apipavidalinimu, specialia apdaila. Naudojami gofruoti, spausti audiniai, taikoma glamžumą mažinanti apdaila. Dalis audinių būna su blizgančiais viskoziniiais siūlais, kurie gražiai atrodo matiniame medvilnės fone. Nemažai audinių būna su PES priemaišomis. Optimaliausia yra 30–50 proc. PES pluošto. Tokių audinių traukumas ir glamžumas maži, dar ne toks žymus kietumo padidėjimas, o higieninės savybės pakankamos. Į storesnius audinius pridedama 1–2 proc. elastano.



Siūti iš daugumos medvilninių suknelinių audinių nėra sudėtinga. Reikia tik pažymėti, kad ploniausi audiniai – batistas, markizetas – gana tāsūs, ypač įstriža kryptimi. Siuvant iš velveto ir pusaksomio, būtina atsižvelgti į pūko kryptį, be to, šiuos audinius reikia lyginti ant specialaus šiurkštaus pagrindo.

1.2.1.4. Vilnoniai audiniai

Vilnoniai audiniai būna **šukuotiniai ir gelumbiniai**. **Šukuotiniai** audiniai išausti iš šukuotinių verpalų. Prisiminkime, kad tai ploni ir lygūs verpalai iš plonos bei lygios vilnos. Tokių audinių paviršius lygus, audimo raštas jame ryškus.

Pagal pluošto sudėtį audiniai būna **grynavilniai ir pusvilnoniai**. Grynavilniais dar laikomi audiniai, turintys iki 10 proc. cheminių pluoštų priemaišų. Dažniausiai tai būna 4–8 proc. PA pluošto, padidinančio audinio atsparumą susidėvimui. Naujausiuose audiniuose greta PA pluošto būna 1–3 proc. elastano. Elastano gali būti ir mišinyje tik su vilna. Pusvilnoniai audiniai vaikiškiems drabužiams, o taip pat nebrangūs sukneliniai audiniai audžiami su CV priemaišomis. Tokie audiniai minkšti, gražiai blizga, gerai krinta, o viskozės priemaišos nepablogina higieninių savybių. Populiarūs audiniai su PES. Šio pluošto priemaišos padidina atsparumą susidėvimui, pagerina drabužio formos stabilumą. Tačiau didesnis PES kiekis suteikia nereikalingą kietumą. PAN pluoštas savo šiluminėmis savybėmis artimiausias vilnai, audinius su juo, ypač gelumbinius, sunku atskirti nuo grynavilnių. Pusvilnoniai audiniai su medvilne gaminami nedažnai. Vilnos ir medvilnės pluošteliai mišinyje nusidažo skirtingu intensyvumu, todėl audinio paviršiuje atsiranda

nereikalingas blyškumas. Jei naudojami medvilniniai siūlai, tai paprastai jie būna metmenyse. Šiuo atveju geroji pusė veliama ir medvilninių siūlų nesimato.

Pagal **paskirtį** vilnonius audinius galima skirstyti į:

- **Suknelinius**
- **Kostiuminius**
- **Paltinius.**

1.2.1.5. Vilnoniai sukneliniai audiniai

Tai patys ploniausi ir lengviausi audiniai visame vilninių audinių asortimente. Paprastai jie būna vidutinio tankumo, todėl yra minkšti, kritūs. Dauguma šios paskirties audinių audžiami iš plonų šukuotinių verpalų, jų paviršiuje ryškiai matomas audimo raštas. Klasikinių audinių, pasiekusių mūsų laikus, nėra daug. Iš tokių audinių dažniausiai pasitaiko krepai. Šie audiniai audžiami krepiniais pynimais, todėl jų paviršius smulkiai groblėtas. Būna **grynavilniai ir pusvilniai**. **Grynavilniai krepai** iš vidutinio sukrumo siūlų laikomi vienais iš gražiausių vilninių audinių. Sukneliniams audiniams priskiriami ir **kašmyrai**. Šiuo metu kašmyrai daugiausiai naudojami puošnioms plonomis skaroms, skarelėms.

Nemažą vietą suknelinių audinių asortimente užima **škotiški** audiniai.

Vilninių suknelinių audinių asortimente daug nuolat besikeičiančių audinių. Dalis iš jų grynavilniai, bet daugiau pusvilninių. Audžiama įvairiais smulkiaraščiais pynimais. Gali būti naudojami ir stambiarraščiai pynimai, kartais raštas paryškinamas naudojant spalvotus siūlus. Pusvilnioniuose audiniuose naudojama nemažai viskozės, dėl to audiniai minkšti, turi gražų blizgesį. Pagal koloristinę apipavidalinimą audiniai būna lygiaspalviai, margaraščiai (daugiausia languoti arba dryžuoti), melanžiniai. Dalis audinių gali būti marginama, tačiau tokie audiniai paprastai labai paklausūs nebūna. Iš vilninių audinių siuvami ir vyriški marškiniai.

1.2.1.6. Lininių audinių asortimentas

Lininiai, drabužiams skirti audiniai išpopuliarėjo neseniai. Šiaip lininių audinių naudojimą drabužiams dažnai riboja jų didelis glamžumas. Pastaruoju metu naudojamos įvairios apdailos, suminkštinančios lininius audinius. Tokie lininiai audiniai geriau tinka drabužiams siūti. Pagal spalvinę apipavidalinimą būna vienspalviai, margaraščiai, daug audinių turi natūralią pluošto spalvą arba juose derinami įvairaus baltumo laipsnio siūlai. Dalis drabužinių audinių audžiama su PES priemaišomis. Optimaliausias priemaišų kiekis yra 30–50 proc. PES. Lininius audinius suminkština ir viskozinių siūlų priemaišos. Siekiant pajavairinti audinių asortimentą, pagerinti jų eksploatacines savybes, pradedama naudoti ir 1–3 proc. elastano.

1.2.1.7. Šilkinų audinių asortimentas

Šilkinus audinius žmonija gamina ir naudoja jau daug šimtmečių. Audiniai keitėsi, tačiau iki mūsų laikų išliko dalis ir dabar gaminamų audinių tipų. Dažniausiai naudojami šilkiniai audiniai yra krepiniai. Tai audiniai iš labai sukrių krepinio sukrumo kompleksinių šilko siūlų. Audiniai iš tokių siūlų mažiau glamžūs, turi gražų matinį šiurkštą paviršių. Toks paviršius neleidžia drabužiui prilipti prie sudrėkusios odos, o tai svarbu, nes drabužiai iš šilkinų audinių dėvimi kai yra karšta. Audiniai iš krepinių siūlų labiau traukiasi, tačiau šiuolaikiniai apdailos metodai leidžia traukumą sumažinti.

Dažniausiai pasitaikantys krepinių audinių tipai yra *krepšifonai*, *krepžoržetai*, *krepdešiniai* ir *krepsatinai*.

Klasikiniai *atlasų* ir *taftų* tipo audiniai audžiami iš nesukrių siūlų.

Visų minėtų audinių koloristinis apipavidalinimas gali būti kuo įvairiausias, atitinkantis madą.

Vieni iš seniausiai audžiamų šilkinų audinių yra *aksomai*. Šilkinų audinių, sudarančių besikeičiančią asortimento dalį, nėra daug, nes šilko audinių dalis visame audinių asortimente labai nedidelė. Tai paaiškinama žaliavos gavimo sudėtingumu, o tuo pačiu ir brangumu. Pastaruoju metu atsirado audinių, kuriuose šilko siūlai derinami su acetatiniais. Audinius tai atpigina, jie pakankamai gražūs, bet daug ką pasakyti apie jų dėvėjimosi savybes dar sunku. Yra audinių ir su PES priemaišomis. Jie gražūs, stipresni, mažiau traukūs.

Tam tikra audinių dalis audžiama iš šilko verpalų. Šie audiniai išvaizda bei plonumu neprilygsta audiniams iš kompleksinių siūlų, tačiau yra žymiai pigesni ir išlaiko visas higienines savybes. Iš šių verpalų gali būti audžiami žymiai storesni audiniai, jie gali būti maišomi su medvilniniais arba vilnoniais verpalais. Audiniai kartais panašūs į lininius, nes neblizga ir turi gana nelygų paviršių. Iš šių audinių siuvami kostiumai.

Siuvant iš šilkinų audinių, reikia atsižvelgti į didelį jų prakertamumą. Ploni audiniai labai tāsūs, ypač įstriža kryptimi. DŠA metu reikia naudoti kuo mažiau drėgmės. Ypač sunkus aksomo lyginimas – reikia lyginti iš išvirkščiosios pusės ant specialaus šiurkštaus paviršiaus.

1.2.1.8. Cheminių pluoštų audinių asortimentas. Viskoziniai audiniai

Šių audinių gaminama daug ir įvairių, nes jie paklausūs. Populiarumą lemia geros šių audinių higieninės savybės, kurių trūksta kitų cheminių pluoštų audiniams. Viskoziniai yra seniausiai gaminami cheminio pluošto audiniai, todėl jų asortimente gausu klasikinių audinių, analogiškų šilko audiniams. Vieni populiariausių viskozinių audinių yra *krepžoržetai*. Gana traukūs, todėl taikoma speciali traukumą mažinanti apdaila. Dėl didelio siūlų sukrumo nėra labai glamžūs.

Analogiški krepdešinams viskoziniai audiniai kartais vadinami *krepmarokenais*. Gana populiarūs viskoziniai *aksomai*, savo išvaizda nenusileidžiantys aksomams iš šilko.

Daug gaminama *poplinų*. Analogiškai medvilniniams, viskoziniai poplinai audžiami drobiniu pynimu, kur paviršiaus efektas pasiekiamas naudojant pastebimai storesnius ataudų siūlus. Tačiau viskoziniai poplinai labai glamžūs, dėl to dažnai metmenims panaudojami kompleksiniai PES siūlai. Sumažėja glamžumas bei traukumas, o higieninės savybės pablogėja nežymiai.

Viskoziniai siūlai plačiai panaudojami *brokatuose*. Tai stambiarasčių pynimų audiniai, kuriuose gausu blizgančių metalinių siūlų. Viskoziniai siūlai naudojami *kloke* apdailos audiniuose. Pastaruoju metu viskoziniams audiniams dažnai atliekama *kreš* apdaila. Audinio paviršiuje sudaromos vertikalios raukšlės, tokie audiniai praktiškai mažai traukūs ir neglamžūs.

Viskozinių audinių asortimente daug nuolat besikeičiančių madingų audinių tiek iš grynų viskozės, tiek su PES siūlais. PES siūlai dažniausiai būna metmenyse. Naudojami labai įvairūs pynimai, įvairus spalvinis apipavidalinimas.

Dalį asortimento sudaro audiniai iš *viskozinių verpalų*, buityje dažnai vadinami štapeliniais. Kai kurie iš jų panašūs į vilnonius audinius. Pasižymi nemažu traukumu bei glamžumu, dėl to atliekama speciali apdaila.

1.2.1.9. Mišrūs ir mišriapluoščiai audiniai

Mišriapluoščiais vadiname audinius, išaustus iš mišrių verpalų. Derinami įvairūs pluoštai – CV* ir PES*; CV ir PAN*; CV, PES ir PAN. Dažniausiai pasitaiko, kad skirtingų pluoštų būna metmenys ir ataudai, bet gali būti ir kitaip, pvz., atauduose derinami skirtingų pluoštų siūlai. Šiuo metu daug audinių, kurių metmenys poliesteriniai, o ataudai viskoziniai. Tokių audinių traukumas žymiai mažesnis negu grynų viskozinių, o higieninės savybės pakankamos. Tas pats pasakytina ir apie audinius, kurių metmenys poliamidiniai arba acetatiniai, o ataudai – viskoziniai. Tik audiniai su acetatiniais metmenimis ne tokie stiprūs bei atsparūs trinčiams. Išvaizda jie dažnai primena medvilninius bei vilnonius audinius. Savybės priklauso nuo naudotų pluoštų bei jų tarpusavio santykio. Kuo daugiau viskozinio pluošto, tuo audinys minkštesnis, tačiau glamžesnis, traukesnis. Kuo daugiau akrilinio pluošto, tuo geresnės audinio šiluminės savybės. Mišriapluoščių audinių asortimente daugiausia dažnai besikeičiančių audinių, nes ieškoma naujų derinių, naudojami įvairūs specialios apdailos būdai.



* CV – viskozė, PES – poliesteris, PAN – akriliniai pluoštai.

1.2.2. Medžiagos ir jų apibūdinimai

Kartūnai, drobelės. Tai drobinio pynimo medvilniniai audiniai iš vidutinio storio verpalų. Drobelės yra tankesnės, storesnės, stipresnės už kartūnus. Naudojami patalynei, suknelėms, palaidinėms, marškiniams siūti.



1.2 pav. Drobelė 100 proc. medvilnė

Kartūnas 100 proc. medvilnė

Batistai – lengvas, tankus, drobinio pynimo, taurinant kiek sustandintas medvilninis (arba medvilnės ir poliesterinio pluošto), lininis, kiek rečiau vilnonis audinys. Tai vieni ploniausių medvilninių audinių iš plonų sukrių verpalų, apdailoje jiems suteikiama blizgesio.



1.3 pav. Batistas 100 proc. medvilnė. Rašto dizainerė/is: Anna Maria Horner, kolekcija „LouLouThi“.

Flanelė – tai minkšti šiaušti medvilniniai audiniai, skirti šiltiems baltiniams.



1.4 pav. 100 proc. medvilnė

Tartano audinys (škotiški audiniai) – daugiaspalviai, margaraščiai languoti audiniai, audžiami drobiniu arba ruoželinu pynimu. Dominuoja nacionalinis škotiškas raštas, paprastai naudojama žaliava audimui – vilna. Išsiskiria tuo, kad juos gaminant, tiksliai laikomasi spalvų sudėties ir proporcijų. Šie raštai dažnai naudojami audiniams, skirtiems moteriškoms suknelėms siūti. Sudėtis gali būti įvairi: 100 proc. vilna, 100 proc. medvilnė. Suknelėms, palaidinėms baltiniams siūti dėl dėvėjimo savybių gali būti naudojami audiniai iš kombinuotų pluoštų, pvz., 50 proc. medvilnė, 10 poliesteris, 40 proc. akrilas.



1.5 pav. 100 proc. vilna

Poplinai – ploni tankūs drobinių pynimo audiniai, kurių ataudai kur kas storesni už metmenis. Todėl audinio paviršiuje pastebimi skersiniai ranteliai.

Tai ploni tankūs audiniai. Jie audžiami drobiniu pynimu, tačiau ataudų siūlai būna pastebimai storesni už metmenų siūlus. Todėl audinio paviršiuje išryškėja taip vadinamas ripsinis efektas – trumpi brūkšneliai ataudų kryptimi.



1.6 pav. 100 proc. medvilnė. Organinis, natūraliai dažytas poplinas

Muslinai yra ploni ir minkšti drobinio pynimo audiniai iš plonų karštinių verpalų. Gali būti naudojami moteriškiems bei vaikiškiems baltiniams, nosinėms siūti.

Kartūnai yra vienspalviai arba marginti vidutinio tankumo drobinio pynimo audiniai, išausti iš vidutinio storio karštinių verpalų.

Flanelės yra medvilniniai iš abiejų pusių šiaušti audiniai, kurių ataudų siūlai yra iš storų kočiotinių verpalų. Audžiamos drobiniau arba ruoželiniau pynimais, pūko ilgis ir tankumas gali būti įvairūs. Į ataudų siūlus gali būti įmaišoma viskozės, tada pūkas švelniai blizga.

Satinai yra satininio pynimo audiniai, audžiami iš karštinių arba šukuotinių verpalų. Ploni satinai merserizuojami, tai gana brangūs blizgančio paviršiaus audiniai, mažai glamžūs, atsparūs susidėvimui. Pastaruoju metu paplito kombinuotų pynimų satino tipo audiniai, dažnai margaraščiai, merserizuoti arba su specialia blizgančia apdaila.

Damastai yra medvilniniai kombinuotų arba stambiarasčių pynimų audiniai iš vidutinio storio karštinių verpalų, pakankamai stori ir tankūs. Damastai iš brangesnės žaliavos merserizuojami, kitiems taikoma blizgi apdaila.

Krepšifonai yra ypatingai ploni ir lengvi šilkiniai drobinio pynimo audiniai iš krepinio sukrumo siūlų. Tai patys ploniausi ir lengviausi audiniai visame audinių asortimente.

Krepžoržetai yra šiek tiek storesni ir sunkesni už krepšifonus, taip pat audžiami drobiniau pynimu iš krepinio sukrumo siūlų.

Krepdešiniai (išvertus iš prancūzų kalbos – kinietiški krepai) tai šilkiniai drobinio pynimo audiniai. Jų metmenys – nesukrūs siūlai, o ataudams naudojami krepinio sukrumo siūlai. Derinant dešiniojo ir kairiojo sukrumo krepinius siūlus, gaunamas įdomus audinio paviršius.

Krepsatinai yra šilkiniai atlasinio pynimo audiniai, kurių metmenys iš nesukrių, o ataudai – iš krepinių siūlų. Viena audinio pusė yra lygi ir blizganti, o kita – su krepiniu efektu. Tai dvipusiai

audiniai, gali būti naudojamos abi pusės. Blizgančios ir matinės audinio pusių derinimas drabužyje padidina modeliavimo galimybes.

Atlasai – tai atlasinio pynimo blizgantys šilkiniai audiniai.

Taftos – šilkiniai tankūs drobinio pynimo specialiai sukietinti, šiugždantys audiniai.

Aksomas – tai pūkinio pynimo audiniai, kurių ir pūkas, ir pagrindas yra iš šilkinų siūlų. Tai ypatingai puošnūs audiniai, jų pūko aukštis būna 1,3–2 mm.

Markizetai yra ploni vidutinio tankumo drobinio pynimo audiniai iš sukrių šukuotinių verpalų. Jų gamybai naudojama plonapluoštė medvilnė, audiniai merserizuojami.

Škotiškais vadinami daugiaspalviai margaraščiai languoti audiniai, dažniausiai drobinio arba ruoželinio pynimo.

Velvetų grupei priklauso sudėtingo pūkinio pynimo audiniai. Jų paviršiuje pūkas suformuotas įvairaus pločio išilgai audinio einančiais dryželiais, kartais langeliais. Suknelėms, ypač vaikiškoms, naudojami velvetai būna plonesni ir lengvesni.

Medvilniniai aksomai arba pusaksomiai yra sudėtingo pūkinio pynimo audiniai. Pūkas dengia visą audinio paviršių. Pūką sudarantys siūlai merserizuojami, todėl audinys gražiai blizga.

Krepais vadinami ir audiniai iš labai plonų sukrių, dažniausiai grynvilnių siūlų. Tokie audiniai ploni, kietoki, labai kritūs. Reikia pažymėti padidintą tokių audinių traukumą bei irstamumą.

Kašmyrai. Tai minkšti ploni grynvilniai bei pusvilnoniai ruoželinio pynimo audiniai.

Krepžoržetai. Jie audžiami drobinio pynimu iš viskozinių krepinio sukrumo siūlų. Lyginant su šilkiniais, jie storesni, kietesni, tačiau gražiai krinta, higieniški, laidūs orui.

Krepmarokenais. Išvertus iš prancūzų kalbos reiškia „marokietiškas krepas“. Audiniai storesni, standesni, paviršiaus efektas ryškus. Gana traukūs, todėl būtina speciali apdaila.


1.2.3. Pagalbinės petinių drabužių be pamušalo siuvimo medžiagos


Petinių drabužių be pamušalo siuvime vienas pirmųjų etapų yra **detalių dubliavimas su įdėklais**.

Drabužių ir kitų siuvinių gamyboje greta siūlinio detalių jungimo kljavimo technologijos užima svarbią vietą. Dažniausiai šiam tikslui yra naudojamos termoplastinės kljinės medžiagos, kurios lydosi tam tikroje temperatūroje, žemesnėje už kljuojamų tekstilės medžiagų lydymosi temperatūrą. Atskirais atvejais kljavimui yra naudojamos ir netermoplastinės kljinės medžiagos, pavyzdžiui: dubliuojamos tokios detalės, kurias reikia sustandinti bei suteikti joms stabilesnę formą. Tai pokraščiai, apykaklės, antkišenių, rankogalių išorinės dalys, apsiuvai, priesiuvai, velkės, diržai ir kt.

Drabužių detalių standumas turi įtakos jų kokybei, ilgaamžiškumui, technologiniam apdorojimui bei dėvėjimo metu jos turi būti patikimos, stiprios ir nekeisti savo formos nei matmenų iki moralinio ir fizinio susidėvėjimo.

Siekiant pagerinti drabužių dėvimąsias savybes, išvaizdą, technologinio apdorojimo metu fiksuoti suteiktą formą bei padidinti viso gaminio ar tik tam tikrų sričių formos pastovumą, kitoms savybėms pagerinti taikomos įvairios technologijos: dvejinimas su **klijiniais įdėklais** (šis procesas dar vadinamas dubliavimu, frontaliu dubliavimu). Įdėklinės medžiagos turi būti atitinkamos formos ir dydžio.

	<ul style="list-style-type: none">• Kaip skirstomi audiniai pagal paskirtį?• Dėl kokių savybių vertiname viskozinių pluoštą?• Išvardinkite sintetinių pluoštų kodus?• Išvardinkite marškiniams bei suknelėms siūti naudojamus klasikinius medvilninius audinius.• Kokių pluoštų priemaišų gali turėti medviliniai audiniai?• Kuo megztinė medžiaga skiriasi nuo audinio?
---	---

	Parinkti kuo įvairesnių medžiagos pavyzdžių. Rinkinyje turi būti irairių pynimų, įvairios sudėties, medžiagos pavyzdžių.
--	--

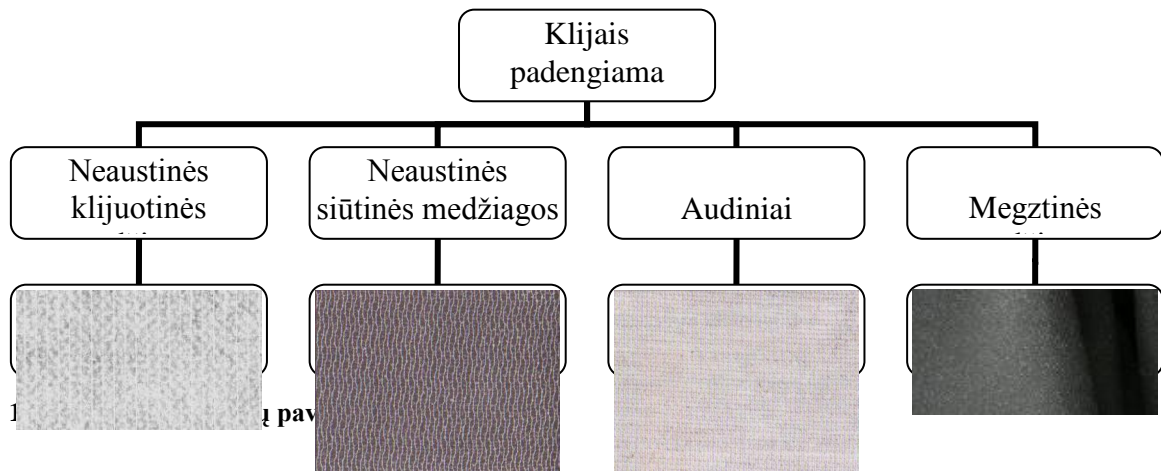
1.2.3.1. **Klijiniai įdėklai**

Klijiniai įdėklai – tai įvairios žaliavos, paviršinio tankio, struktūros tekstilės medžiagos, kurių vienoje pusėje yra taškinė (rečiau ištisinė) klijų danga. Klijinių įdėklų pagrindui imami audiniai, megztinės arba **neaustinės medžiagos**. Iš tokių įdėklų yra kerpamos pagal gaminio konstrukciją numatytos detalės, kurios prikljuojamos prie pagrindinių detalių jų stabilumui padidinti, kraštams apdoroti. Gaminami baltos, šviesiai pilkos, tamsiais pilkos, juodos, rusvos ir kitokių spalvų bei atspalvių.

Lengviems viršutiniams drabužiams tinka neaustinių medžiagų asortimentas, kuris yra labai platus. Jie dažniausiai gaminami iš poliamidinių, poliesterinių pluoštų ir jų mišinių. Neaustinių įdėklų paviršinis tankis būna nuo kelių ar keliolikos iki keliasdešimt gramų (g/m^2), o storis nuo kelių šimtųjų milimetro dalių iki kelių milimetrų.

Šiuo metu siuviniams skiriami įdėklai dažniausiai gaminami su taškine reguliaria klijų danga, tolygiu ir tvarkingu klijų „taškučių“ išsidėstymu bei perskirstymu pagrindo paviršiuje. Klijų masė, taškučių dydis ir tankumas lemia suklijavimo stiprumą, sudvejintos sistemos stabilumą, kitas

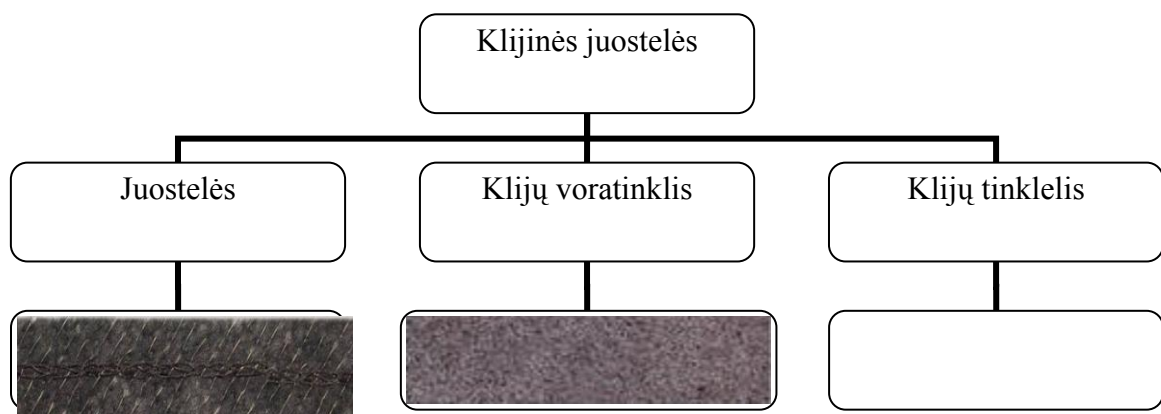
dėvimašias savybes. Įdėklų, skirtų plonomis ir vidutinio storumo medžiagoms klijuoti, klijų taškučiai yra mažesni ir išdėstyti tankiau, išsilydę klijai įsiskverbia ne taip giliai, todėl neišryškėja medžiagos paviršiuje.



1.2.3.2. Klijinės juostelės

Klijais padengtos juostelės, tai austos bei flizelino juostelės tam tikrų drabužio vietų stabilumui padidinti.

Juostelės tiesiamos pagal tiesias arba nežymiai lenktas linijas. Drabužių gamyboje dažnesnės neaustinės ir megztinės, rečiau austinės, siauros 10–12 mm pločio juostelės, gaminamos iš klijinių įdėklų arba specialių tam skirtų medžiagų, supjaustytų reikiamo pločio. Norint stabilizuoti lenktus detalių kraštus, gaminamos juostelės iš neaustinio įdėklo, su viduryje arba arčiau vieno krašto (3 mm atstumu) nusiūtu 401 tipo dygsnių peltakiu arba prisiūta specialia 2–3 mm pločio netašia juoste. Jomis galima fiksuoti rankovės išėmos, kitų detalių lenktuosius kraštus.



1.8 pav. Klijinių juostelių pavyzdžiai

Įdėklinių medžiagų paskirtis:

- Suteikti drabužiams norimą formą ir išlaikyti ją drabužių dėvėjimo metu;
- Apsaugoti atskiras drabužių vietas nuo išstampo;
- Pagerinti drabužio šilumines savybes.

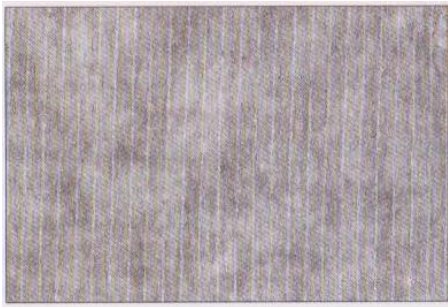

Dauguma dabar naudojamų įdėklinių medžiagų padengtos klėjais. Įdėklai būna poliamidiniai (PA) ir poliesteriniai (PES), padengiami klijų taškais. Šie klėjai išsiskverbia į audinį, nereikia labai aukštos klėjavimo temperatūros, be to, jie atsparūs cheminiam valymui. Taškinis padengimas užtikrina drabužio laidumą orui, nes nesusidaro ištisinė klijų plėvelė.

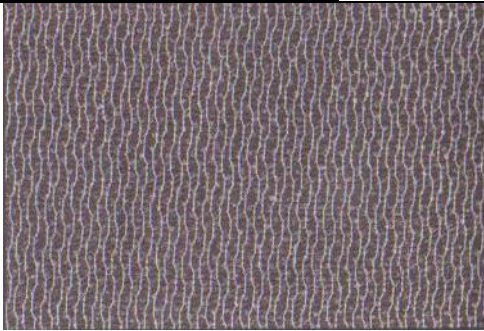
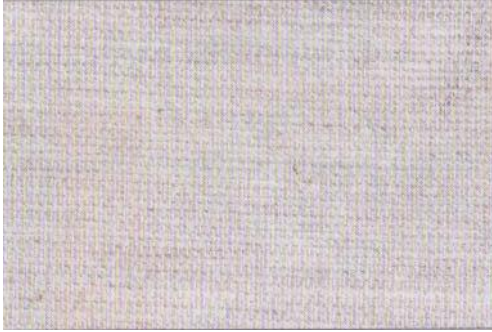

Įdėklus gaminančios firmos, pateikdamos produkcijos pavyzdžius, paprastai pateikia ir rekomenduojamus klėjavimo režimus – temperatūrą slėgį. Tačiau reikia žinoti, kad šie režimai gali keistis priklausomai nuo klijuojamų medžiagų bei naudojamų technologijų.

Be išvardintų medžiagų, naudojamos ir klėjais nepadengtos medžiagos. Tai cheminiu būdu sustandinti medvilniniai audiniai, naudojami detalėms kietinti. Marškiniams naudojami klijuojamieji įdėklai, padengti polietileningais klėjais, nes šie klėjai atspariausi skalbimui.

1.2.3.3. Kljinių įdėklų asortimentas

1.4. lentelė. Kljiniai įdėklai

Eil. Nr.	Pavadinimas	Pavyzdys	Aprašymas
1.	Neaustinė kljuotinė medžiaga	<p>Su siūlu</p>  <p>Be siūlo</p> 	Flizeliniai – kljuotiniu būdu pagamintos neaustinės medžiagos, stipresni ir patvaresni yra flizelinai, pagaminti kombinuotoju būdu: kljuotiniu ir susiūtinu.

2.	Neaustinė siūtinė medžiaga		Medžiagos, pagamintos iš poliesterinių siūlų siūtinu būdu. Jos pakankamai stabilios, suteikia drabužiui formą.
3.	Audiniai		Įvairaus storio medvilniniai, viskoziniai ar poliesteriniai audiniai. Dalis iš jų pašiašiamas, kad klijai nepersiskverbtų į klijuojamų medžiagų paviršių.
	Juostelės		Tai austos bei flizelino juostelės tam tikrų drabužio vietų stabilumui padidinti.










Įdėklinės detalės ant pagrindinių išdėstomos taip, kad jų pjūviai patektų į siūles ne mažiau kaip po 1–2mm arba patektų po apdailos peltakiais. Jeigu medžiagos tašios, jos gali būti dubliuojamos prieš sukirpimą, išdėstant lekalus vadinamaisiais blokais. Tada sukirpus detales, abiejų sluoksnių pjūviai sutampa. Panašus rezultatas gaunamas ir tada, kai jau sudubliuotos detalės dar patikslinamos pagal lekalus ir apkerpamos.

Flizelinas – tai neaustinis įdėklas, jis gali būti kerpamas bet kuria kryptimi. Tačiau mažos detalės (stovės, apykaklės, antkišeniai), sutvirtintos kljiniu įdėklų, kerpamos pagal viršutinės detalės metmenų kryptį.

Austinė kljinė medžiaga kerpama pagrindinės detalės metmenų kryptimi. Išimtiniais atvejais, kai reikia geriau išformuoti apatinę apykaklę arba palenkiant gaminį, austinė kljinė medžiaga yra kerpama įstrižai metmenų kryptimi. Kljinė medžiaga visuomet uždedama kljine puse ant išvirkščiosios viršutinės detalės audinio pusės. Patikrinus, ar kljinio audinio kraštas neišlenda už klijuojamo kirpinio krašto, laidyne sulaidoma, laikant laidynę ant audinių, kol jie sukibs savo paviršiais. Rekomenduojama po kljavimo (kad visai išdžiūtų) palikti detalę 30 min. ištiesus ant stalo.













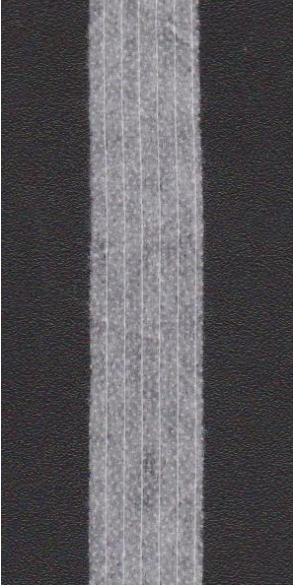











1.2.3.4. Kljinių idėklų specifikacija ir kljavimo režimai

1.5. lentelė. Kljinių idėklų pavyzdžiai jų specifikacija ir kljavimo režimai


	Sudėtis	Svo- ris	Plotis	Gabalo ilgis	Panaudojimas
	PA/PES				Rekomenduojama
	poliamidas 70 tšk/cm ²	35g/ m ²	90cm	100m	palaidinėms ir kitiems ploniems gaminiams kljuoti.
	Priežiūra				
	Lydimosi rekomendaci- jos				
		100°C 212°C	15N/cm ² (2.0 bar)	10 s	
		100°C 212°C	300–400 p/ cm ² (300–400 mbar)	10 s	
kodas Eswegee 3044			130°C/266°F	-	5s













1.6. lentelė. Skaidytas polietilenas

	Sudėtis	Svoris	Plotis	Gabalo ilgis	Panaudojimas
	CV/PES				Nedidelis lydymasis, skirtas
	Skaidytas polietile- nas				40 g/m ²

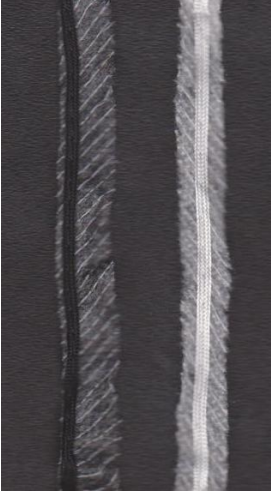













	Priežiūra    				
	Lydimosi rekomendacijos				
		100–127° C 230–261° F	3–10 N/cm ² (1,5 bar)	10 s	
		100–127° C 230–261° F	250–350 p/ cm ² (250–350 mbar)	10 s	
		 130° C/266° F		5 s	
kodus Eswegee 01/8815					
	Sudėtis	Svoris	Plotis	Gabalo ilgis	Panaudojimas
	32 % PA, 49% PES, 19% PESF poliesteris				Petinių gaminių priekio kraštui, jei viena detalė neklijuota.
	Skaidytas %/polietilenas	45 g/m ²	8/10/15/20/25/3 0 mm	50–100 m	
	Priežiūra     				
	Lydimosi rekomendacijos				
	116° C	1,5 N/cm ² 150 p/ cm ²	8 s		
	116° C	5 N/cm ² 0,5 kp/cm ²	8 s		
		-	-		
kodus V901B27					

1.7. lentelė. Klijinės juostelės

	Sudėtis	Svoris	Plotis	Gabalo ilgis	Panaudojimas
	100 proc. PA				Pečių siūlė,
	Klijų 48	30 g/m ²	8/10/15/	100 m	priekio kraštas,

	dots/cm ²		20/25/30		skeltukas.
			mm		
	Priežiūra      				
	Lydimosi rekomendaci jos				
	100° C 230–261° F	2 N/cm ² 200 p/ cm ²	15 s		
	100–135°C 212–275°F	2 N/cm ² 0,5 kp/ cm ²	15 s		
kodas T001M		-	-	-	

1.8 lentelė. Klajinės prasiūtos juostelės

	Sudėtis	Svoris	Plotis	Gabalo ilgis	Panaudojimas
	PA/ PES poliesteris				Vyriškų ir moteriškų rūbų priekio iškirptėms, pažasties kontūrams, tinka įvairiems audiniams tiek lengviems ir taip pat sunkesniems.
	48 dots/ cm ²	40 g/m ²	10/15 mm	100 m	
	Priežiūra      				
Lydimosi rekomendacij os					
	116° C 241° F	15 N/cm ² (2,0 bar)	10 s		
	116° C 241° F	300–400 p/ cm ² (300–400 mbar)	10 s		
kodas Eswegee US 505		 130°C/266°F	-	5 s	



- Išvardinkite klijuojamas medžiagas.
- Kokios pagalbinės medžiagos naudojamos siuvant drabužius?
- Kokia įdeklinių medžiagų paskirtis?

1.2.4. Adatos ir siūlai

Adatos ir siūlai parenkami pagal siuvimo medžiagas. Nuo adatų kokybės ir teisingo jų parinkimo pagal siuvamų medžiagų savybes bei naudojamus siuvimo siūlus priklauso ne tik dygsnių, siūlių kokybė, bet ir darbo našumas.

Medvilnines medžiagas rekomenduojama siūti medvilniniais su poliesteriu siūlais, o vilnones, šilkinės, sintetines bei miršiapluoštes medžiagas – sintetiniais siūlais. Sintetiniais siūlais siuvamos visos vidinės siūlės, apdailos peltakiai, apmėtomi detalių pjūviai, išsiuvamos kilpos. Šilkiniais siūlais gali būti siuvami apdailos peltakiai, išsiuvamos kilpos, siuvinėjami įvairūs raštai. Siūlų spalva turi atitikti siuvamų medžiagų spalvą. Jei numatyta modelyje, apdailos peltakiai gali būti siuvami kita spalva.

1.2.4.1. Siūlai

Adatos metrinį numerį (ar kitą dydžio žymėjimą, priklausomai nuo sistemos) būtina žinoti, parenkant adatas konkrečiam gaminiui siūti. Teisingas adatos, siuvimo siūlų ir medžiagos suderinimas svarbus, norint gauti kokybišką peltakį. Parenkant adatas, atsižvelgiama į medžiagų sandaros, mechanines charakteristikas (pluoštinę sudėtį, pynimą, storį, tankumą, ištįsą), jungiamųjų sluoksnių skaičių, technologinės operacijos ypatumus.





Adatų metrinis dydis-numeris „Nr“ apibūdina adatos strypelio skersmenį (1/100mm).

1.9. lentelė. Adatos ir jų parametrai

Strypelio skersmuo D, mm	Adatų dydžio žymėjimas, Nr.
0,65	65
0,80	80
1,20	120

1.10. lentelė. Siuvimo siūlai, poliesteriniai, šilkiniai

Siūlų pavyzdžiai	Storis, tex	Prekinis
------------------	-------------	----------

		numeris*
Vidutinio storio medžiagai	40	75
	50	60
	60	50
	75	40
	80	38/33
Plonų siūlų, šilkinėi medžiagai	100	30
	120	25
	140	21
	150/160	20/19
	180	17



*Prekinis siūlų numeris. Rašomas ant siūlų ričių, nusakant siūlo storį. Kuo prekinis numeris didesnis, tuo siūlas plonesnis.

Iš šios siūlų bei adatų parinkimo lentelių matome, kad tinkamiausi petiniams drabužiams be pamušalo siūti ir peltakiuoti – 75 numerio (40 tex) ir 80 numerio (38/33 tex) siūlai, kadangi siūles rekomenduojama siūti dviem skirtingais įrenginiais, siūlai naudojami:

150/160 numerio (20/19 tex) – siuvant penkiasiūlio grandininio dygsnio mašina (atliekamos dvi operacijos vienu metu: susiuvama siūlė ir apsiūlėjamas audinio kraštas – apsiūlėjimo siūlai naudojami plonesni, kad lyginant neatspaustų gerojoje gaminio pusėje).

75 numerio (40 tex) ir 80 numerio (38/33 tex) – siuvamos ir peltakiuojamos siūlės dvisiūlio šaudyklinio dygsnio mašina.

1.2.4.2. Furnitūra. Sagos

Drabužiams naudojama labai įvairi furnitūra, pagaminta iš metalo, stiklo, plastiko, odos, tekstilės ir kitų medžiagų. Prie drabužio furnitūros elementai gali būti prisiuvami, priklijuojami, įpresuojami, prisegami. Furnitūros elementai dažnai drabužyje atlieka ir dekoratyvinę ar tik dekoratyvinę funkcijas. Metalinė furnitūra (užtrauktukai, sagos, spaudės ir pan.) turi būti be aštrių dalių.

Sagos toliau išlieka vienu pagrindiniu drabužio detalių užsegimo elementu. Kartu su kilpomis (išsiūtinėmis arba orinėmis) jos garantuoja kokybišką, pakankamai patogų užsegimą. Šalia funkcinių galimybių, sagos neretai padidina ir drabužio dekoratyvumą. Sagos būna įvairių formų: apvalios, pailgos, trikampės, keturkampės ir su įvairia gerosios pusės paviršiaus forma: lygia, išgaubta arba su reljefiniu piešiniu, gali būti rutulinės formos, cilindrinės. Taip pat pagal pritvirtinimo prie drabužių būdą sagos gali būti: su dviem, su keturiomis skylutėmis arba ašele antroje sagos pusėje. Atskira sagų grupė – **sąsagos** naudojamos klasikinių vyriškų marškinių rankogaliams susegti. 1.9 pav. Tuomet rankogaliuose išsiuvamos dvi kilpos. Sąsagos gaminamos iš metalo, gintaro, plastmasės, dažnai yra ne tik jungiamasis, bet ir dekoratyvinis elementas. Sąsagas galima pasigaminti iš dviejų sagų, sujungus jas tarpusavyje siūlais.



1.9. pav. Sąsagos vyriškiems baltiniams. (a) – sidabrinės sąsagos; (b) – medinės sąsagos

Sagos turi atitikti tokius reikalavimus:

- būti pakankamai stiprios. Krisdama iš 1,5 metro aukščio saga neturi būti pažeidžiama;
- būti atsparios vandeniui. Tam nustatyti sagą pasveria, po to 24 val. laiko 17–23° C temperatūros vandenyje ir vėl pasveria. Procentais paskaičiuojamas vandens sugėrimas, kuris neturi viršyti 1–7 proc., priklausomai nuo sagos rūšies;
- turi būti atsparios šviesai, nekeisti spalvos, formos;
- sagos turi būti atsparios muilo tirpalams;
- saga neturi keisti spalvos, formos, neturi atsirasti įskilimų.

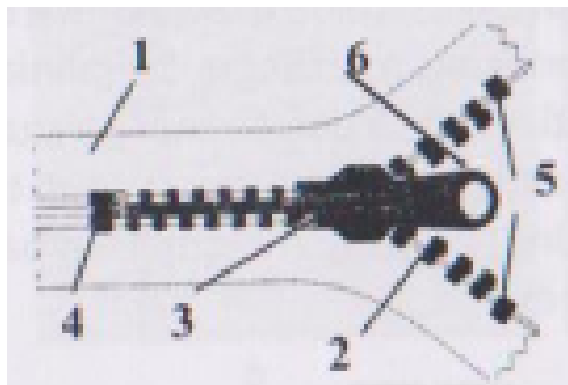
Formuojant užsegimą drabužyje, kiekvienai sagai atitinkamose vietose išsiuvama kilpa. Jos ilgis parenkamas šiek tiek didesnis (1–2 mm) didesnis nei sagos skersmuo. Atidžiau reikia parinkti

kilpų matmenis pailgoms sagoms. Jeigu kilpa per ilga, saga pakankamai neužsifiksuos ir dėvėjimo metu atsisegs. Kokybiškos sagos turi būti vienodo dydžio, lygaus paviršiaus, nelūžti, o vienspalvės – tolygiai nudažytos.

1.2.4.3. Užtrauktukai

Užtrauktukai dažniausiai įsiuvami, kai būtina sandariau ir stipriau detales sujungti. Kadangi jie padidina detalės standumą išilgine kryptimi, rekomenduotina užtrauktukus plačiau naudoti viršutiniuose arba lengvuosiuose vasariniuose drabužiuose, pagamintuose iš tankesnių medžiagų.

Užtrauktukas yra sudarytas iš penkių pagrindinių dalių: tekstilinių juostelių 1, dantelių 2, spynelės 3, apatinės spynelės padėties ribotuvų 4, viršutinės spynelės padėties ribotuvų 5, pakabuko. 1.10 pav.



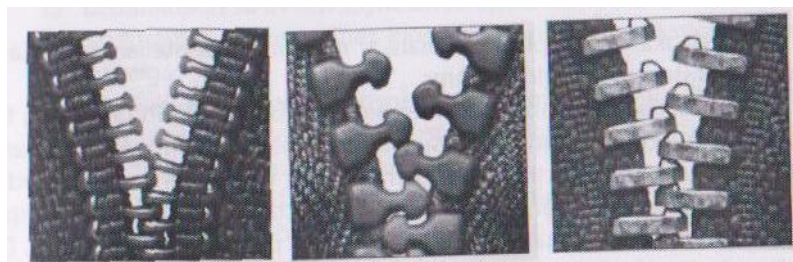
1.10 pav. Pagrindinės užtrauktuko dalys

Užtrauktukams skirtos austos tekstilinės juostelės dažniausiai gaminamos iš poliesterinių arba poliamidinių siūlų.

Užtrauktukų danteliai gaminami trijų pagrindinių tipų. 1.11 pav.

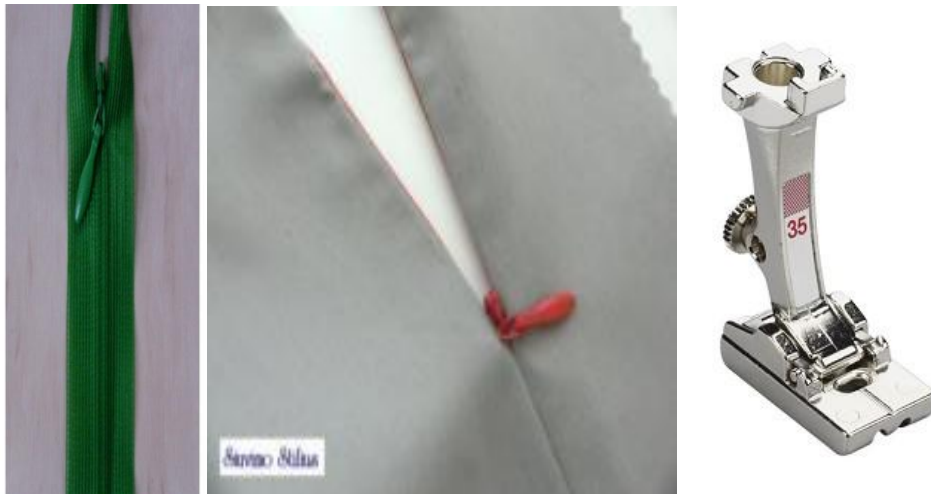
- spiraliniai plastmasiniai;
- lieti plastmasiniai;
- metaliniai.

Plastmasinių dantelių privalumas – jie gali būti įvairių spalvų, todėl tokius užtrauktukus lengviau pritaikyti prie drabužio medžiagos spalvos. Metaliniai danteliai gali būti trijų spalvų: sidabro, aukso ir bronzos.



1.11 pav. Pagrindiniai užtrauktukų dantelių tipai: a – spiraliniai, b – lieti, c – metaliniai

Lengviems drabužiams naudojama spiralinių užtrauktukų rūšis – paslėpti užtrauktukai, kurių danteliai užsiritę juostelės krašto atžvilgiu. Šiems užtrauktukams prisiūti naudojama specialios formos pėdelė MMP, 1.12 pav. Dėka tokios konstrukcijos užtrauktukų užsagas drabužyje atrodo kaip siūlės tęsinys.



1.12 pav. Paslėptas užtrauktukas, įsiūtas paslėptas užtrauktukas, paslėpto užtrauktuko pėdelė

Spiraliniai danteliai gaminami iš poliesterinės arba poliamidinės monogijos. Kadangi šie danteliai yra smulkūs, tokie užtrauktukai dažnai siuvami į lengvus drabužius, pasiūtus iš plonesnių medžiagų. Spiraliniai danteliai yra smulkūs, todėl užtrauktukai minkšti, liauni. Ypač dažnai jie siuvami prie lengvų plonų medžiagų drabužių. Jie nekrinta į akis, gana stiprūs.

Siuvimo įranga ir mažosios mechanizacijos įtaisai

Šiuolaikinė siuvimo pramonė glaudžiai susijusi su naujos kartos technologiniais įrenginiais, kurie leidžia padidinti darbo našumą, tobulinti ir atnaujinti gaminių konstrukcijas bei technologiją, geriau organizuoti gamybą, mechanizuoti ir automatizuoti technologinius procesus.

Didelę reikšmę siuvimo proceso greičiui ir kokybei turi tinkamai parinkti siuvimo įrenginiai – universaliosios siuvimo mašinos, specialūs dubliavimo presai, lyginimo įranga, kilpų ir sagų siuvimo pusautomatai, mažosios mechanizacijos priemonės.

1.3.1. Universaliosios siuvimo mašinos, skirtos petiniams drabužiams be pamušalo siūti

Aprangos pramonėje plačiausiai naudojamos šaudyklinio (301 tipo) 1.13 pav. dygsnio siuvimo mašinos su plokščiąja platforma. Pasaulyje yra gaminama daug tokių mašinų variantų, kurie tarpusavyje dažniausiai skiriasi pavara, nulemiančia mašinos greitį, kojelės pakėlimo, adatos padėties nustatymo, siūlų nupjovimo ir įtvirčio sudarymo mechanizmais.



1.13 pav. Šaudyklinio dygsnio schema

1.3.1.1. Siuvimo įrangos apžvalga

Siuvimo technologiniai įrenginiai skirstomi į keturias grupes:

1. Ruošimo ir kirpimo;
2. Siuvimo;
3. Gaminių drėgminio-šiluminio apdirbimo;
4. Transportavimo.

Siuvimo technologiniai įrenginiai skirstomi pagal konstrukcinę, gamyklinę ir technologinę klasifikacijas.

Konstrukcinės klasifikacijos pagrindas yra siuvimo technologinio įrenginio konstrukciniai ypatumai.

Pagal gamyklinę klasifikaciją kiekviena naujai sukurta mašina gauna skaitmeninį ir raidinį žymėjimą – klasę. Dabar beveik visos firmos į mašinos klasę įrašo mašinos technologinę paskirtį ir pagrindinius techninius duomenis. Standartizuoto mašinų žymėjimo nėra.

Pagal technologinę klasifikaciją mašinos yra:

- Šaudyklinio dygsnio mašinos, siuvančios tiesias siūles,
- Grandininio dygsnio mašinos, siuvančios tiesias siūles,
- Daugiasiūlio grandinio dygsnio mašinos,
- Zigzaginio peltakio mašinos,
- Siuvimo-apmėtymo mašinos,
- Paslėpto dygsnio mašinos,
- Furnitūros prisiuvimo, įtvirčių atlikimo pusautomačiai, sagų įsiuvimo pusautomačiai,
- Kilpų apsiuvimo pusautomačiai,
- Siuvimo pusautomačiai gaminių mazgams apdirbti,
- Siuvinėjimo ir apdailos pusautomačiai.

Pagal siūlų susipynimą dygsnyje siuvasios mašinos skirstomos į:

- šaudyklinio dygsnio,
- grandininio dygsnio.

Priklausomai nuo dygsnio tipo, siūlų skaičiaus dygsnyje ir kitų požymių kiekvienoje iš šių grupių yra daug pogrupių.

Pagal specializaciją mašinos skirstomos į **universaliasias ir specialiasias**. **Universaliosios siuvimo** mašinos skirtos įvairioms operacijoms, kurių atlikimas priklauso nuo siuvančiojo sumanumo, kūrybos, meistriškumo. **Specialiosios mašinos** turi įvairius įtaisus, kuriais lengviau atlikti tam tikrą technologinę operaciją.

Pagal automatizacijos požymius mašinos skirstomos į neautomatizuotas, automatizuotas, pusautomačius ir automatus.

Automatizuotose mašinose gali būti įtaisai kojelei automatiškai pakelti, siūlui nupjauti, mašinai sustabdyti operacijos pabaigoje ir t. t. Tai įtaisai, automatizuojantys siuvimo procesą, dėl to padidėja darbo našumas, tačiau technologinės operacijos atlikimo pobūdis nekinta.

Pusautomačiai atlieka nustatytą technologinę operaciją nuo pradžios iki galo per visą pusautomačio darbo ciklą, tik nepaduoda ruošinio į darbo zoną ir, pasibaigus ciklui, nenuima pusfabrikačio.

Automatas atlieka visus automatinio ciklo darbus, įskaitant ruošinio padavimą ir fiksavimą darbo zonoje, nuėmimą ir laikymą po operacijos. Vienas darbininkas gali aptarnauti daug tokių automatų.

Pagal **greičio charakteristikas** mašinos skirstomos į:

- lėtaeigės – pagrindinio veleno sukimosi dažnis – 2500 min⁻¹
- vidutinio greičio – nuo 2500 iki 5000 min⁻¹
- greitaeigės – per 5000 min⁻¹.

Šaudyklinės mašinos sudaro didžiąją dalį pramoninių universalųjų bei specialiųjų mašinų. Jų pasaulio firmos gamina daug variantų, tarpusavyje mažai besiskiriančių. O skiriasi jos dažniausiai pavara, nulemiančia mašinos greitį, ir pagalbiniais mechanizmais: kojelių pakėlimo, adatos padėties nustatymo, siūlų nupjovimo ir įtvirčio padarymo.



Šaudyklinio dygsnio siuvamosios mašinos pagrindiniai mechanizmai yra:



- ✓ adatos,
- ✓ šaudyklės,
- ✓ siūlvedžio,
- ✓ medžiagos stūmimo,
- ✓ prispaudimo kojelių.

Šios siuvamosios mašinos pagrindinės darbinės dalys yra: adata, šaudyklė, siūlvedis, krumpliatiebis, prispaudimo kojelės.



1.11. lentelė. Universalųjų mašinų asortimentas, jos tinkamos petiniams drabužiams siūti

Eil. nr.	Aprašymas
	Techniniai

	duomenys	
1.	JUKI DDL-8700 DDL-8700 serija, 1-os adatos šaudyklinio dygsnio mašina. Naujai suprojektuota unikali šaudyklinio dygsnio mašina, kuri idealiai tinka 21-ojo amžiaus siuvimo įmonėms.	
	Skirta	Vidutinio sunkumo audiniams
	Maksimalus siuvimo greitis	5500 aps/min
	Maksimalus dygsnio ilgis	5 mm
	Adatos vožtuvo eiga	30,7 mm
	Prispaudimo pėdelės pakėlimo aukštis	Ranka: 5,5 mm Keliu: 13 mm
	Adatos	DBx1JE: 134
	Transportavimo dantukai	4 eilių
	Šaudyklė	Automatinio tepimo, pilnai apsisukanti
	Tepimas	Automatinis
	Alyva	„JUKI New Defrix Oil No.1“ arba ekvivalentus ISO VG7
2	GLOBAL 303 D 1-os adatos tiesiasiūlė šaudyklinio dygsnio siuvimo mašina su apatiniu medžiagos transportavimu.	
	Maksimalus siuvimo greitis	5500 aps/min
	Maksimalus dygsnio ilgis	5 mm
	Prispaudimo pėdelės pakėlimo aukštis	13 mm

		Adatos	134 R
		Tepimas	Automatinis
3.	SIRUBA L818F-H1 Greitaeigė 1-os adatos tiesiasiulė šaudyklinio dygsnio siuvimo mašina su apatiniu medžiagos transportavimu.		
	Skirta	Vidutiniams ir sunkiems audiniams	
	Maksimalus siuvimo greitis	4000 aps/min	
	Maksimalus dygsnio ilgis	6 mm	
	Prispaudimo pėdelės pakėlimo aukštis	13 mm	
	Adatos	16x231	
	Tepimas	Automatinis	
4.	GEM 8900W Greitaeigė, tiesiasiulė, automatinis tepimas		
	Skirta	Vidutinio sunkumo audiniams	
	Maksimalus siuvimo greitis	4500 aps/min	
	Maksimalus dygsnio ilgis	5 mm	
	Prispaudimo pėdelės pakėlimo aukštis	5,5 mm 13 mm	
	Adatos	134R	
	Tepimas	Automatinis	
	Siulės užtvirtinimas, siūlų nupjovimas, prispaudimo kojelės pakėlimas	Valdoma pamina	
	Siuvimo mašinos svoris	28/35	
5.	FY8700 Greitaeigė, su pažangiu triukšmą mažinančiu prietaisu		
	Skirta	Įvairiems audiniams	

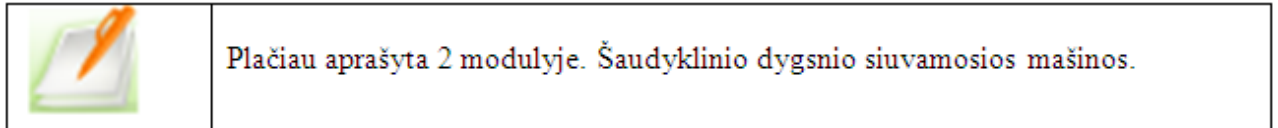


		Maksimalus siuvimo greitis	5500 aps/min
		Maksimalus dygsnio ilgis	5 mm
		Prispaudimo pakėlimo aukštis	5 mm 13 mm
		Adatos	114
		Tepimas	Automatinis
		Prispaudimo pakėlimas	Automatinis
		Siuvimo mašinos svoris	28
6.	MITSUBISHI LS2-1130-MOBL5		
	Skirta	Vidutinio sunkumo audiniams	
	Maksimalus siuvimo greitis	4500 aps/min	
	Maksimalus dygsnio ilgis	4 mm	
	Prispaud. pakėlimo aukštis	6 mm 13 mm	
	Adatos	DBX1#14	
	Tepimas	Automatinis	
	Siuvimo mašinos svoris	26	
7.	PROTEX TY-B721-3 Tiesiasiūlė, vienaadatė		
	Skirta	Vidutinio sunkumo audiniams	
	Maksimalus siuvimo greitis	5000 aps/min	
	Maksimalus dygsnio ilgis	4,2 mm	
	Prispaudimo pakėlimo aukštis	6 mm 13 mm	
	Adatos	D8x1	

		11–18
	Šaudyklė	Horizontalioji mažoji šaudyklė
	Siuvimo mašinos svoris	34,5

1.3.1. Specialiosios siuvimo mašinos, skirtos petiniams drabužiams be pamušalo siūti

1.3.1.1. Apsiūlėjimo dygsnio mašinos (500)



Siuvant įvairius gaminius, dažnai tenka apmėtyti gaminio detalių kraštus ir susiūti detales. Tam naudojamos grandininio dygsnio siuvimo-apmėtymo mašinos. Jų skiriamasis bruožas yra tas, kad vienu arba dviem siūlais apsupamas medžiagos kraštas. Šitai medžiaga apsaugoma nuo irimo, be to, sujungiamos gaminio detalės.

1.3.1.2. Siuvimo pusautomačiai. Kilpų siuvimo mašinos

Technologiniai įrenginiai, kurie automatiškai atlieka technologinę siuvimo operaciją, tačiau keičiant siuvinį ar siūlus dalyvauja žmogus, vadinami **pusautomačiais**. Tokios pusiau automatinės siuvimo mašinos pasižymi dideliu našumu. Pusautomačius galima būtų suskirstyti į tokias pagrindines grupes: **kilpų, įtvirčių ir sagų**.



1.14. pav. Kilpų siuvimo mašina












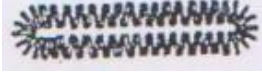
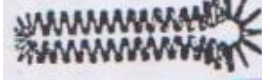


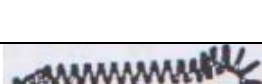
Siuvimo pramonėje kilpoms išsiūti į gaminį naudojamos kilpų mašinos, kurių pastovus nominalus greitis siekia 2000–4000 min⁻¹. Mašininės kilpos skirstomos pagal jų formą; dažniausiai naudojamos stačiakampio formos (baltininės) ir figūrinės su apvalia galvute.

Pusautomačiu LBH-1790 išsiuvama 20 skirtingų formų kilpų. Visos esančios kilpos skirtos išsiūti lengvuose drabužiuose be pamušalo. Stačiakampio formos, psmėnulio ir užapvalintų formų

1–15 1.2.1 lentelė tinka išsiūti vyriškiems baltiniams ir kitiems lengvų drabužių užsagams.

Figūrinės 16–20. 1.12. lentelėje tinkančios moteriškoms palaidinėms užsegti.

1.12. lentelė. Mašininų kilpų formos

Eil. nr.	Pavadinimas	Kilpos pavyzdys	Eil. nr.	Pavadinimas	Kilpos pavyzdys
1	Stačiakampė		11	Srautinė-radialinė	
2	Užapvalinta-stačiakampė		12	Pusmėnulio formos	
3	Pusmėnulio-stačiakampė		13	Pusmėnulio užapvalinta	
4	Radialinė-stačiakampė		14	Pusmėnulio-radialinė	
5	Stačiakampė-srautinė		15	Pusmėnulio-srautinė	
6	Užapvalinta		16	Stačiakampė su akute	
7	Radialinė-užapvalinta		17	Užapvalinta su akute	
8	Radialinė		18	Radialinė su akute	
9	Radialinė-srautinė		19	Pusmėnulio formos su akute	
10	Radialinė-pusmėnulinė		20	Srautinė su akute	





*radiālinis [lot. radialis] – spindulinis, einantis iš vieno centro spinduliais;

**srautinis – nenutrūkstama eilė.

1.13 lentelė. Kilpinių mašinų pavyzdžiai

Eil. nr.	Aprašymas	Techniniai duomenys
1.	GLOBAL BH750/780. Kilpinė siuvimo mašina su akute; dviejų siūlų grandininis	

		dygsnis. Automatinis siūlo nukirpimas.	
	Dygsnių skaičius	6–16 mm	
	Maksimalus dygsnių plotis	2–3,5 mm	
	Kilpos dydis be įtvirčio	12,5–36 mm	
	Kilpos dydis su įtvirčiu	10–29 mm	
	Pėdelės pakėlimas	10 mm	
	Maksimalus medžiagos storis	6 mm	
	Dygsnių skaičius ant 10	6–16 mm	
	Maksimalus dygsnių plotis	2–3,5 mm	
	Kilpos dydis be įtvirčio	12,5–36 mm	
	Kilpos dydis su įtvirčiu	10–29 mm	
2.	SIRUBA BH780-A. Kilpų siuvimo mašina. SIRUBA BH780-A vienos adatos pusiau automatinė kilpų siuvimo mašina. Automatinis tepimas, viršutinio ir apatinio siūlo automatinis nukirpimas.		
	Maksimalus siuvimo greitis	3600 aps/min.	
	Kilpos dydis	9,4–22 mm	
	Kilpos plotis	2,5–4,0 mm	
	Pėdelė pakėlimas	12 mm	
	Adatos tipas	DPX5	

1.3.1.3. Kilpinės Juki MEB-3200 analizė



1.15 pav. Kilpinė Juki MEB-3200

Elektroniškai valdoma kilpų su akute siuvimo mašina 1.15 pav. Elektroniškai valdomas siūlo įtempimo mechanizmas. Šios serijos mašinų asortimentas labai platus.

Aktyvus siūlo įtempimo mechanizmas elektroniškai valdo adatos ir kilpiklio siūlo įtempimą. Adatos ir kilpiklio siūlo įtempimas gali būti nustatomas valdymo panelėje. Galima atskirai nustatyti skirtingų kilpos dalių (akutės dalies, paralelinių dalių) siūlo įtempimą. Dešinė ir kairė prispaudimo pėdelės yra valdomos atskirai. Jos patikimai prispaudžia skirtingo storio medžiagas ir neleidžia susidaryti medžiagos susigarankščiavimams. Naujai sukurta mašinos galva leidžia efektyviai siūti išilgines kilpas.

Mašina automatiškai nusiurbia medžiagos prakirtimo metu susidariusias šiukšles, todėl darbo aplinka yra švaresnė.

Galima atskirai nustatyti skirtingų kilpos dalių (akutės dalies, paralelinių dalių) siūlo įtempimą. Aukštos kokybės siūlių gavimą užtikrina tai, kad mašina leidžia lengvai atlikti pakeitimus dygsnių formavime ir operatorius gali nustatyti siūlo įtempimą atskirai ir kilpos įtvirčio dalyje. Taip pat galima atskirai nustatyti siūlo įtempimą siuvimo pradžioje ir pabaigoje. Tai leidžia išvengti „pabėgusių“ dygsnių ar siūlo išslydimo, dygsnių susinarpliojimo siuvimo pradžioje.

Siūlo įvėrimas gali būti daug lengvesnis. Kadangi yra mažiau detalių, per kurias reikia perverti siūlą, siūlų įvėrimas į mašiną yra greitesnis ir paprastesnis nei įprastinėse mašinose.

Yra vertikalčiai judantis medžiagos prakirtimo peilis, valdomas žingsniuojančio variklio, o tai leidžia valdymo panelėje nustatyti peilio kirtimo jėgą, kuri atitiktų naudojamą medžiagą ir taip užtikrinti, kad medžiaga kiekvieną kartą būtų prakertama. Duomenys apie peilio kirtimo jėgą gali būti išsaugomi kiekvienam raštui atskirai bet kurioms siuvimo sąlygoms, nustatant labiausiai tinkamą peilio jėgą. Tinkama peilio kirtimo jėga padidina peilio ir peilio apsaugos ilgaamžiškumą. Žingsniuojančio variklio valdomas medžiagos prakirtimo peilis nesukelia tokių problemų, kaip pneumatiniai peiliai (pvz., per silpnas kirtimas, kai kurių detalių (peilį varančiosios alkūnės) lūžimas. Be to, nebereikia galingo kompresoriaus, kadangi mašina naudoja daug mažiau suspausto oro.

Atskirai valdomos dešinė ir kairė prispaudimo pėdelės. Dešinė ir kairė prispaudimo pėdelės yra valdomos atskirai nepriklausomų oro cilindrų. Su šiuo mechanizmu prispaudimo pėdelės patikimai prispaudžia skirtingo storio medžiagas ir neleidžia susidaryti medžiagos susigarankščiavimams.

JUKI turi naujai sukurtą nedidelę išėmą, kuri leidžia efektyviai siūti išilgines kilpas.

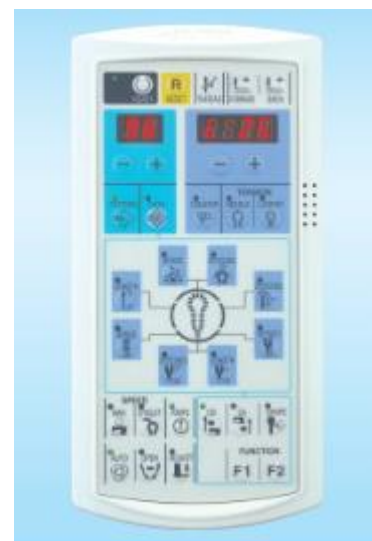


1.16 pav. Kilpinė MEB-3200RS

Modelis MEB-3200RS 1.16 pav. skirtas kombinuotam išilginių ir skersinių kilpų siuvimui. Mašinos galvutė turi daugiau erdvės po prispaudimo pėdelėmis ir tai leidžia lengviau padėti siuvamą gaminį bei padidina mašinos technologiškumą. Pusiau įleista mašinos galvutė taip pat leidžia lengviau padėti ir tolygiau apdoroti siuvamą gaminį.



a



b

1.17 pav. a) prispaudimo pėdelės; b) valdymo pultelis, kuriame parenkamos kilpos ir jų parametrai, taip pat gali būti saugomos sukurtos naujos kilpos

Taip pat nesudėtinga ir šių mašinų priežiūra. Elektroninio valdymo dėka buvo galima pašalinti iš mašinos daugelį sudėtingų mechanizmų. Tai labai palengvino mašinos priežiūrą.

Mašina turi specialią spyruoklę, kuri leidžia lengvai pakelti mašinos galvą, kai reikia įverti siūlus arba išvalyti mašiną. 1.18 pav.



1.18 pav. Mašinos išvalymui ir patogesniai siūlų įvėrimui.

Mašinoje panaudotas tiesioginės pavaros metodas, kai kompaktiškas AC servo variklis prijungiamas tiesiogiai prie šaudyklę varančiosios ašies. 1.19 pav. Tai leidžia mašinai greitai pradėti siuvimą ir tiksliai sustoti. Be to, tiesioginės pavaros pajungimas nereikalauja V diržo ir sumažinamas energijos išekvojimas.



1.19.pav. Šaudyklę varanti ašis

1.14. lentelė. Kilpinės mašinos techniniai duomenys

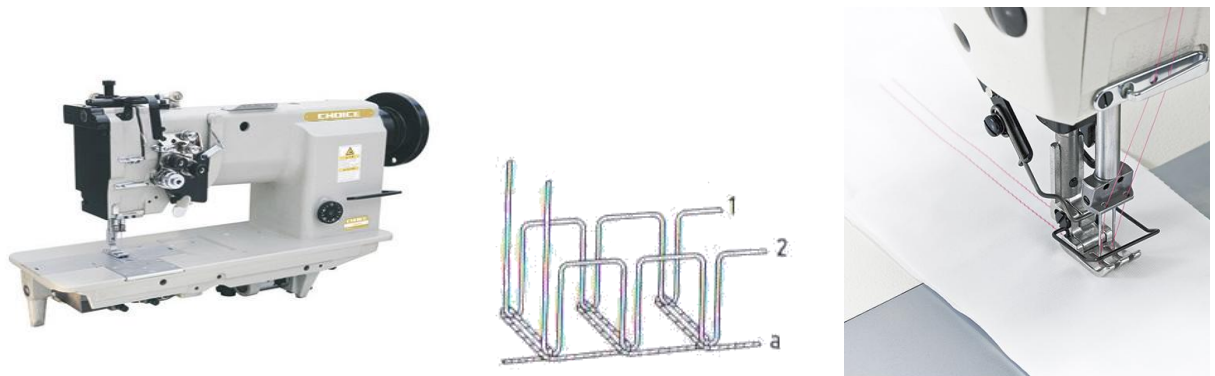
Maksimalus siuvimo greitis	400~2,200 rpm (100 rpm žingsnis)
Pėdelės aukštis	16 mm
Kilpos uodegėlės ilgis	3–15 mm
Dygsnio plotis	2,5 mm



1.20.pav. „Juki“ kilpinių mašinių kilpų pavyzdžiai ir jų galų užtūrinimo būdai: a – figūrinės su apvalia galvute, b – stačiakampio formos (baltininės).

1.3.1.4. Dviadatės siuvimo mašinos

Dviadatės mašinos priklauso universaliosioms siuvimo mašinoms, kurios siuva du lygiagrečius šaudyklinio dygsnio 302 tipo dygsnio peltakius. 1.21 pav.

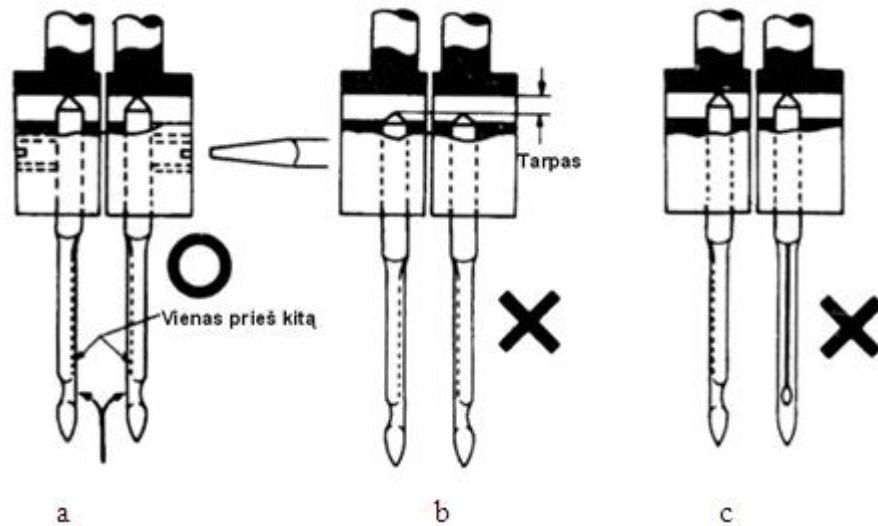


1.21 pav. dviadatė siuvimo mašina GC20528-M; 302 tipo dygsnis

Jos plačiai naudojamos kelnių šoniniams ir žingsnio kraštams sujungti, marškinių rankovėms ir šoninėms siūlėms susiūti ir/ar įsiūti. Dviadatėmis siuvimo mašinomis dažnai atliekami lygiagretūs apdailos peltakiai petinių drabužių priekio ir nugaros detalių, apykaklių diržų, papečių, rankogalių, velkių kraštuose. Minėtus darbus galima atlikti ir nusiuvant lygiagrečius peltakius vienaadatėmis universaliosiomis mašinomis. Jomis siuvant būtina užtikrinti siūlių lygiagretumą. Naudojant dviadates siuvimo mašinas padidėja darbo našumas (50 %–80 %) ir pagerėja gaminio kokybė.

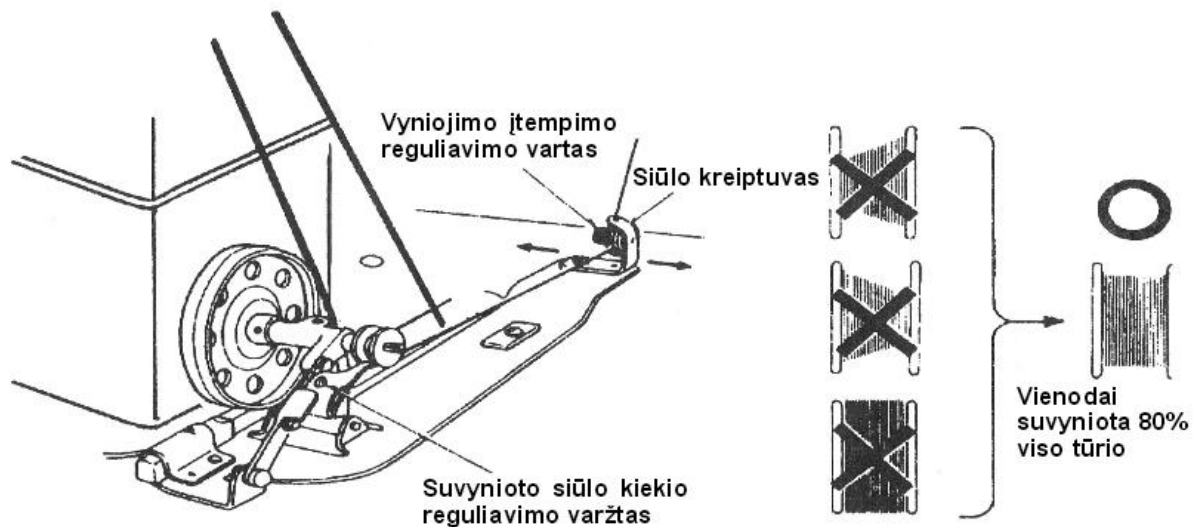
Šaudyklinio dygsnio dviadatės siuvimo mašinos savo konstrukcija, paruošimu darbui ir priežiūra yra panašios į universalios paskirties siuvimo mašinas: skiriasi adatos ir šaudyklės mechanizmų konstrukcija. Adatos mechanizme įmontuotas vienas vediklis su dviem adatų laikikliais arba du vedikliai, turintys po vieną adatos laikiklį. Jei numatoma, kad atstumas tarp adatų nebus keičiamas, tai siuvimo mašina paprastai būna aprūpinta vienu adatos vedikliu. Prie apatinio jo galo pritvirtinta apatinė dalis su dviem adatos laikikliais. Jeigu reikia atstumą tarp peltakių padidinti/sumažinti, įstatoma apatinė dalis su dviem laikikliais, tarp kurių atstumas yra didesnis/mažesnis. Kitu atveju gamintojai lygiagrečiai įmontuoja du adatos vediklius su individualiais laikikliais. Toks konstrukcijos sprendimas leidžia siuvimo metu atjungti vieną iš vediklių ir kuri laiką siūti tik su viena adata, sudarant 301 dygsnį (aktualu peltakiuojant detalės kampuose), keisti atstumą tarp adatų neišimant laikiklių. Atstumas tarp peltakių gali būti reguliuojamas mašinos gamintojų nurodytų parametrų ribose pvz., 3, 4, 5, 6, 10, 12, 15, 17, 20 mm.

Adatų įstatymas. Prieš įstatant adatas reikėtų išjungti elektros maitinimą. Įstatyti adatą iki pat adatos laikiklio dugno ir užveržti varžtą. Nustatyti taip, kad ilgieji adatos grioveliai būtų nukreipti vienas į kitą. ...pav. a.



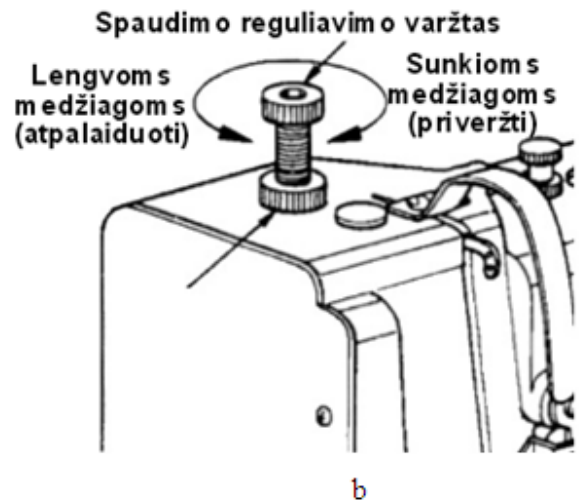
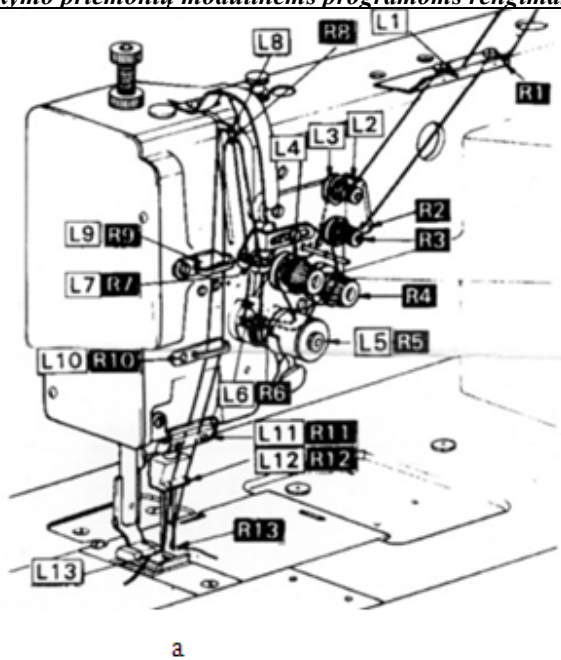
1.22 pav. a – teisingai įstatytos adatos. Neteisingai įstatytos adatos: b – įstatytos ne iki dugno, c – neteisinga adatos kryptis.

Ritės prisukimas. Nailoninius arba poliesterinius siūlus į ritę privyniojama laisvai. Siūlas ritėje turi būti pasiskirstęs tolygiai. Jei vyniojamas siūlas nepasiskirsto tolygiai, tai siūlo kreipiklis nustatomas link tos pusės, kur mažiau privyniota siūlo. Jei siūlo privyniojama per daug, reguliuojamą varžtą reikia atpalaiduoti, jei per mažai – reguliuojamą varžtą priveržti 1.23 pav.



1.23 pav. Siūlo privyniojimas į ritę

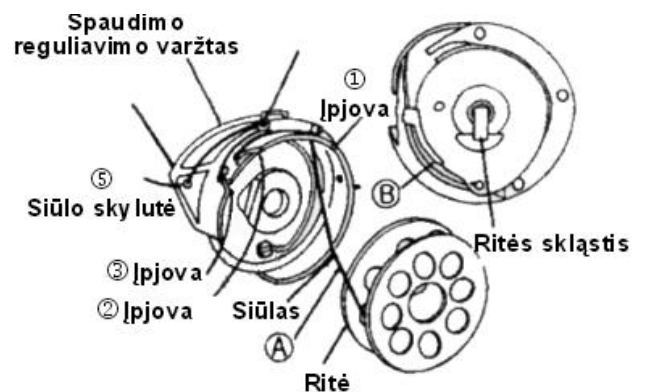
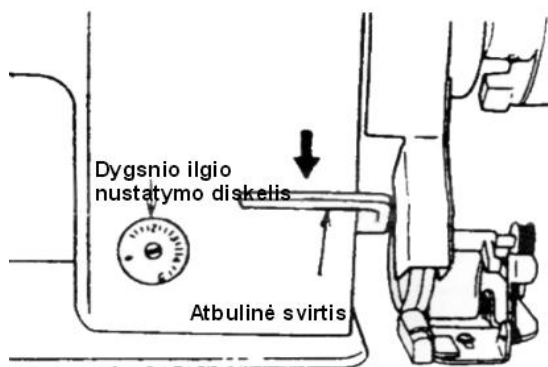
Siūlo įvėrimas. Pakėlus siūlo pritraukiklo svirtį, siūlas įveriamas nuosekliai. 1.24 pav. a Prispaudimo pėdelės reguliavimas. Lengvoms medžiagoms varžtą reikia atpalaiduoti, sunkioms – priveržti. 1.24 pav. b



1.24 pav. a – Dviadatės mašinos siūlo įvėrimo schema. L1-L13 – kairiosios adatos siūlo įvėrimo schema, R1-R13 – dešinėsios adatos įvėrimo shema. b – prispaudimo pėdelės prispaudimo schema.

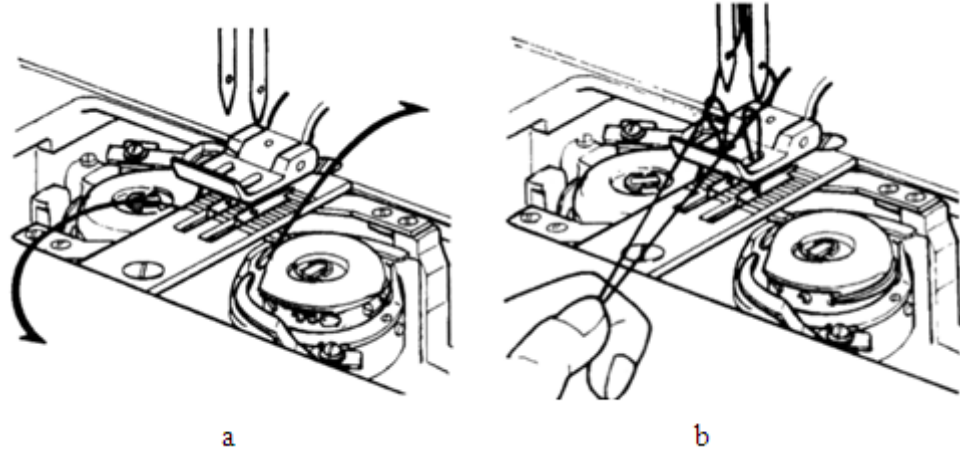
Dygsnio ilgio reguliavimas ir atbulinės eigos svirtis. Norint nustatyti pageidaujamą dygsnio ilgį, atbulinę svirtį paspausti žemyn ir sukoti dygsnio ilgio reguliavimo diskelį. 1.25 pav. a

Šaudyklės ir ritės paruošimas darbui. Iš A pusės ištraukti siūlą, tada įstatyti į ritės korpusą. Verti siūlą nuo 1 iki 5. Įstatyti ritės korpusą į šaudyklę. Paspausti ritės skląstelę. Ištraukti apatinį siūlą virš siuvimo plokštelės. 1.25 pav. b



1.25 pav. a – dygsnio ilgio reguliavimas, b – šaudyklės ir ritės paruošimas darbui

Dviadatėse siuvimo mašinos yra įmontuotos vertikaliosios besisukančios šaudyklės. Viena šaudyklė yra dešinėsios adatos dešinėje, o antroji – kairiosios adatos kairėje 1.26 pav. Ritelės į šaudyklės įdedamos iš viršaus. Keičiant atstumą tarp adatų, būtina keisti prispaudimo kojele ir adatos plokštelę, nes jose yra skylės adatoms, taip pat pakeičiamas atstumas tarp šaudyklių.



1.26 pav. a – dviadatės siuvimo mašinos GC20528_m šaudyklės mechanizmas, b – apatinio siūlo ištraukimas iš po platformos plokštelės

1.3.1.5. Įtvirčių siuvimo mašinos









Siūlinių sujungimų galuose atliekami įtvirčiai universalios paskirties mašinomis ne visada estetiškai ir pakankamai stiprūs, todėl apdorojant drabužius naudojami įvairūs specializuoti siuvimo pusautomatai – įtvirčių mašinos. Stiprūs, estetiškai, įvairių formų įtvirčiai aktualūs prakirptų kišenių angų galams, uždėtinių kišenių angos kraštams sutvirtinti, kelnų ar striukių užsagų galams užtvirtinti, kelnų ąselėms prisiūti arba įvairių gaminių svarbioms siūlėms užtvirtinti. Pusautomatis įtvirtį sudaro cikliškai patiesdamas išilginius siūlus, sudarydamas zigzaginę dangą ir įtvirtindamas siuvimo siūlus keliais dūriais į tą patį tašką. Įvairių formų įtvirčiai skiriasi savo parametrais: dygsnių skaičiumi, matmenimis. 1.27 pav. Mašina skirta plonų ir vidutinio storio drabužių technologiniams sujungimams užtvirtinti. Pvz., prakirptų kišenių galams užtvirtinti, uždėtinių kišenių vyriškų marškinių galams užtvirtinti ir t. t. Prispaudimo kojelės pakėlimo aukštis gali būti reguliuojamas nuo 14–17 mm. Siuvimo plotas – 30x40 mm.



a



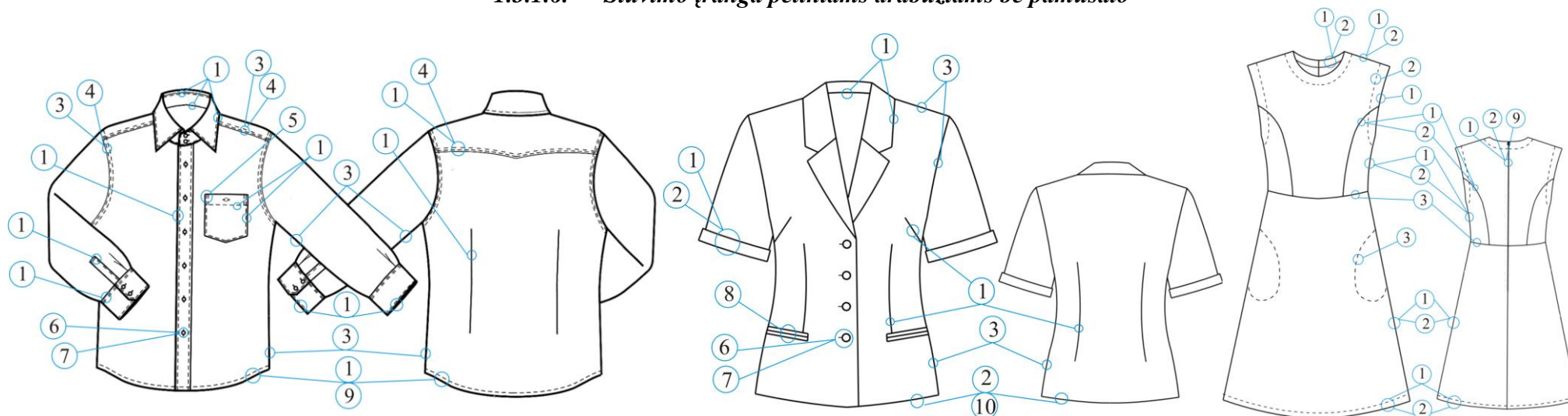
b

							
3000	1	*	10	14/17	*	30×40	*

c

1.27.pav. a – įtvirčių siuvimo mašina „Juki LK-1900ASS“; b – kišenių angos sutvirtinimas, c – sutartiniai žymėjimai.

1.3.1.6. Siuvimo įranga petiniams drabužiams be pamušalo



1.28 pav. Petiniai drabužiai be pamušalo. Ir parinkti įrenginiai konkrečioms siūlėms. a) vyriški marškiniai, b) moteriška palaidinė, c) suknelė.

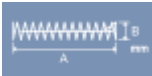


1.15. lentelė. Bendrosios paskirties universaliųjų ir specialiųjų siuvimo įrenginių charakteristika

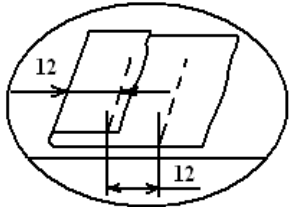
Eil.n r.	Numeris 1.28.pa.v.	Įrenginio žymėjimas	Dygsnio tipas	Adatų/siūlių skaičius	Maksimalus siuvimo greitis, min ⁻¹	Medžiagos transporterio tipas	Aprūpinimas automatikos įtaisais, kita
		Technologinė paskirtis	Dygsmių matmenų ribos	Atstumas tarp adatų, mm			
1	1	Juki DDL-8700-7	301	1 / 2	5,5	Apatinis transportavimo mechanizmas.	Automatinis siūlų nukirpimas, adatos padėties pozicionavimas, siūlų nuvedėjas.
		Pramoninė siuvimo mašina, skirta lengviems ir vidutiniams audiniams siūti, peltakiuoti.	Ilgis 0–4 mm	-			

2.	2	Juki MO-6704S	504	1/3	7	Adatos mechanizmas: adatos vedžiotuvas su viršutine ir apatine įvore.	-
		Greitaeigė krašto apsiūlėjimo mašina, pritaikyta įvairaus storio medžiagoms siūti.	Ilgis – 0–4 mm Plotis – 1,6/3,2/ 4,0/4,8 mm	-			
	3	Juki MO-6716S Penkiasiūlis. Susiuva grandininio dygsnio siūle ir apmėto.	401, 504	2/5	7	Adatos mechanizmas: adatos vedžiotuvas su viršutine ir apatine įvore.	
	4	Dviadatė tiesiasiūlė pramoninė siuvimo mašina, skirta lengviems ir vidutiniams audiniams siūti. Su dviem adatų vedikliais, iš kurių vienas pasirinktinai gali būti atjungtas.	Ilgis 0–5 mm	4–25,5			
	10	Paslėpto dygsnio mašina „Yamata FY600-1/1A”	103	1/1			
		Paslėptam gaminio apačių atsiūlėjimui.	3,8-8,0		2,5	Viršutinis transportavimo mechanizmas	-

Pusautomačių mašinomis operacijos vyksta automatiškai, darbuotojas jas tik kontroliuoja ir atlieka pagalbinius darbus jai pakartoti, padeda susiuvamas medžiagas ant mašinos darbinės platformos ir nuima jas pasibaigus operacijai.

1.16. lentelė. Specialiosios paskirties siuvimo pusautomačių charakteristika


Eil.n r.	Numeris 1.28 pav.	Įrenginio žymėjimas Technologinė paskirtis	Dygsnio tipas	Kišinės, įtvirčio, schema/paveikslas	Matmenys, dygsnių skaičius
1.	5	Siruba PK522-42M Įtvirčių siuvimo mašina, skirta vidutiniams audiniams siūti.	301	 A: 8÷18 mm; B: 2÷3 mm	Atlieka 42 dygsnius viename cikle; maksimalus siuvimo greitis – 2000 3800 aps/min.;
2.	6	Siruba BH780-A Vienos adatos pusiau automatinė kilpų siuvimo mašina. Apsiuva tiesią kilpą, galuose užtvirtina.	301		Maksimalus siuvimo greitis – 3600 aps/min. Kilpos dydis – 9.4 ~ 22 mm; kilpos plotis – 2.5 ~ 4.0 mm; Peilio dydis – 6,35 ~ 19 mm; dygsnių sk. – 54 – 345 Adatos tipas – DP X 5
	7	„Juki MB-1800B“ Pusiau automatinė sagų siuvimo mašina su servo varikliu ir valdymo panele, skirta įvairių tipų sagoms išsiūti. Standartiškai mašinos atmintyje yra užprogramuota 55 skirtingi dygsniai: U-formos, X-formos ir Z-formos.	401		Visos funkcijos yra nustatomos su valdymo panele. Šiuolaikiškas siūlo nukirpimo mechanizmas užtikrina likusio po nukirpimo siūlo patrumpinimą iki 3,5 mm. Sagos diametras – 10~28 mm,



					sagos storis – 1,8~5,0 mm, maksimalus siuvimo greitis – 1800 aps/min.
	8	GLOBAL PW 2045 2-jų adatų automatinė mašina, skirta siūti įvairių tipų kišenėms su arba be antkišenio.	301		Atstumas tarp adatų – 12 mm; kišenės ilgis – 20–190 mm; dygsnio ilgis – 1–2,5 mm; mašinos greitis – iki 2100 aps/min., našumas – 2,200–2,800 kišenių per 8 valandas; adatos tipas 134R.

Drėgminis-šiluminis apdorojimas skirstomas į tarpoperacinį ir galutinį arba apdailos apdorojimą. Tarpoperacinio apdorojimo metu išskleidžiamos, išlyginamos arba užlyginamos siūlės, padaromos klostės, suteikiama detalėms įgaubta arba išgaubta forma, išlyginami siuvimo gaminių mazgai.

Galutinio DŠA metu išlyginamas pasiūtas gaminys ir taip sumažinamas įvairių zonų bei kraštų storis, išnaikinamas blizgesys, užfiksuojama forma arba gaminiui suteikiama prekinė išvaizda. Petiniams be pamušalo drabužiams lyginti parenkama įranga ir jos charakteristika pateikta 1.17 lentelėje.

1.17. lentelė. Gaminiai apdoroti rekomenduojamų hidroterminio apdorojimo įrenginių charakteristika





Įrenginio žymėjimas	Įrenginio technologinė (techninė) charakteristika			Paveikslas	
	Parametrai				Paiškinimai
	Temperatūra, °C	Slėgis, kg/cm ²	Laikas, s		
OSHIMA OP-600F	iki 230	0 iki 2,0	5~ 45	<p>Juostinis dubliavimo presas, variklio galingumas – 40W, kaitinimo elemento galingumas – 5,2 kW, dubliavimo ilgis neribotas, prispaudimas – spyruokle, išmatavimai: 2100x1100x1500.</p> 	


VEIT T2101	CoolSet	60–215 ⁰ C	-	-	Aukšto slėgio garinė laidynė, skirta laidymui, su rankų apsauga nuo garo. Mechaninis temperatūros reguliatorius. Masyvus padas, skylutės garui paduoti išsidėsčiusios laidynės priekinėje dalyje. Svoris – 1,8 kg.	
Universalus plokščias laidymo stalas S+B VEIT 4455			-	-	Universalus stačiakampio formos plokščias laidymo stalas su pilnu paviršiaus kaitinimu. Su vakuuminiu nutraukimo-išpūtimo įrenginiu kelnų galutiniam laidymui ir blizgesio pašalinimui, problemiškomis medžiagoms tarpiniam ir galutiniam laidymui. Pakabinama laidynė su linijiniu kreiptuvu, apšvietimas. Laidymo lenta 1300 x 650 mm dydžio. Be valdymo pulto.	

Mažosios mechanizacijos įtaisai – kreipikliai, palenkikliai, ribotuvai, spec. pėdelės užtrauktukams ir kt. įgalina žymiai sutrumpinti operacijos laiką, pagerinti operacijų kokybę, gauti tikslias siuvimo linijas, palengvinti siuvėjos darbą. Jie montuojami ir prie universaliųjų, ir prie specialiųjų siuvamųjų mašinų adatos plokštelių. 1.18 lentelė.

1.18. lentelė. Gaminiai apdoroti reikalingų mažosios mechanizacijos priemonių (MMP) charakteristika

Eil. nr.	Numeris 1.28pav.	MMP pavadinimas	Paaškinimai	Paveikslas
----------	---------------------	-----------------	-------------	------------

1.	9	Dvipusė peltakiavimo kompensacinė pėdelė	Kokybiškiems apdailos peltakiams. Peltakio atstumas fiksuotas.	
2.	9	Pėdelė paslėptam užtrauktukui	Pėdelė slaptam užtrauktukui, kompensacinė – su nukreipėju per vidurį.	
3.	9	Magnetinis krašto ribotuvas G20	Skirta vienodos siūlės pločiui užtikrinti.	
4.	9	Pėdelė, skirta dvigubam medžiagos krašto palenkimui. 10 mm palenkimas.	Pėdelė, skirta dvigubam medžiagos krašto palenkimui. Tinka lengvoms ir vidutinėms medžiagoms. Palenkimo plotis fiksuotas.	

	<ul style="list-style-type: none">• Kam reikia žinoti adatos metrinį numerį?• Ką nurodo siūlų prekinis numeris?• Kokius reikalavimus turi atitikti saga?• Iš kokių pagrindinių dalių sudarytas užtrauktukas?• Kokie yra siuvamųjų mašinų tipai?• Kaip skirstomos siuvimo mašinos pagal technologinę klasifikaciją?
---	---

1.3.2. Darbuotojų saugos taisyklės dirbant siuvimo darbo vietoje

Demokratinėje valstybėje žmogus turi prigimtine ir konstitucine teise laisvai pasirinkti darbą bei verslą, turėti tinkamas, saugias ir sveikas darbo sąlygas. Šias teises garantuoja LR Konstitucijos 48 ir 49 straipsniai.

Darbuotojų sauga ir sveikata – visos prevencinės priemonės, skirtos darbuotojų darbingumui, sveikatai ir gyvybei darbe išsaugoti, kurios naudojamos ir planuojamos visuose įmonės veiklos etapuose, kad darbuotojai būtų apsaugoti nuo profesinės rizikos arba ji būtų kiek įmanoma sumažinta.

Šiam tikslui įgyvendinti sprendžiami tokie uždaviniai:

- darbuotojų saugos ir sveikatos, gamybinės buities gerinimas, darbo vietų tobulinimas techniniu ir organizaciniu požiūriu;
- darbų saugos ir darbo medicinos teisinio reguliavimo sistemos kūrimas;
- darbuotojų saugos ir sveikatos mokymo sistemos kūrimas ir mokslo plėtra;
- darbuotojų saugos ir sveikatos valdymo sistemos kūrimas.

Rizikos vertinimas pradedamas nuo darbo aplinkos profesinės rizikos veiksnių ir jų šaltinių identifikavimo bei rizikos tyrimo ir priimtino nustatymo. Poveikis arba pavojus yra nustatomas remiantis galiojančiomis higienos normomis, standartais ir kitais teisiniais aktais. Nustačius rizikos dydį, galima spręsti, ar tai priimtina, ar nepriimtina rizika. Ir į tai atsižvelgus darbdavys sprendžia, ar reikia imtis papildomų kolektyvinių ir asmeninių apsaugos priemonių, ar tinkamos esamos apsaugos priemonės, ar tinkami įrenginiai bei darbo vietos parametrai. Kaip pagalbinė medžiaga, apsaugos priemonėms parinkti ir rizikai sumažinti, yra sudaromas rizikos sumažinimo planas.

Profesinės rizikos vertinimas yra labai svarbus, nes jo metu siekiama išsiaiškinti ir užkirsti kelią pavojams, kurių metu darbuotojas gali susižeisti, apsinuodyti, susirgti profesine liga arba net gali iškilti pavojus žmogaus gyvybei.

1.3.2.1. Profesinės rizikos veiksniai, saugos priemonės nuo jų poveikio

1.19. lentelė. Saugos ir sveikatos veiksniai

Rizikos veiksnys	Poveikis saugai ir sveikatai	Prevencinės priemonės
	Pavojingi, kenksmingi ir kiti rizikos veiksniai, esantys ar galintys pasireikšti darbuotojo darbo aplinkoje, galimas poveikis darbuotojo saugai ir sveikatai, prevencinės priemonės:	
Fizikiniai veiksniai:		
Nepakankamas darbo vietos apšvietimas	Didėja akių nuovargis, regos susilpnėjimas, mažėja darbuotojo pastabumas. Galimos darbo klaidos, kurios gali būti susijusios su įvairaus masto incidentais, avarijomis, nelaimingais atsitikimais.	Jeigu bendras apšvietumas yra mažesnis už reikalaujamą, būtina didinti šviestuvų kiekį arba papildomai naudoti kilnojamus šviestuvus.
Fizikiniai veiksniai:		
Netinkamas mikroklimatas (temperatūra, drėgmė, ventiliacija ir t. t.).	Įvairaus sunkumo ūmių sveikatos sutrikdymų arba profesinių ligų rizika.	Įvertinus mikroklimatą, naudoti tinkamus rūbus, avalynę darbui šiomis sąlygomis.
Per didelis triukšmo lygis (darbuotojo darbo vietoje bendras triukšmo lygis neturi viršyti 80 dBA).	Galimi įvairaus sunkumo klausos ir vestibuliarinio aparato pakenkimai, profesiniai susirgimai.	Vengti buvimo padidinto triukšmo zonoje, jei to padaryti neįmanoma, apsaugai nuo triukšmo naudoti ausines, ausų kištukus, kitas įmonėje nustatyta tvarka naudojamas apsaugos priemonės arba trumpinti triukšmo veikimo laiką.
Cheminiai veiksniai:		
Dulkės (organinės ir neorganinės kilmės), alergiškai veikiančios visą organizmą.	Galimi įvairaus sunkumo kvėpavimo takų, gleivinės, odos sudirginimai arba sužalojimai, galintys įtakoti ūmius arba lėtinius susirgimus, alergines organizmo reakcijas	Apsaugai nuo dulkių naudoti respiratorius, uždaro tipo akinius, tinkamus tokiam darbui rūbus, avalynę, kitas asmenines apsaugos priemones.
Fiziniai veiksniai:		
Elektros srovės poveikis, esant netvarkingai instaliacijai arba netinkamai naudojant elektrinius prietaisus, įrenginius ir įrankius.	Įvairaus sunkumo traumų (net mirtinų), sveikatos sutrikdymų rizika.	Laikytis elektroaugos reikalavimų. Nenaudoti netvarkingų elektrinių įrankių, įrenginių, kitų darbo priemonių. Nesiliesti prie neizoliuotų elektros įrangos dalių, kuriomis teka elektros srovė. Remontuoti elektros įrenginius ir prietaisus gali tik asmuo, turintis atitinkamą elektroaugos darbuotojo kvalifikaciją.

		Naudoti asmenines apsaugos priemones.
Netvarkinga darbo vieta (slidžios, nelygios grindų arba grindinio dangos).	Paslydimas, pargriuvimas. Galimos įvairaus sunkumo traumos: kaulų lūžiai, raumenų sistemos sužalojimai.	Užtikrinti, kad darbo vietoje grindų dangos būtų neslidžios, sausos, lygios, nuolat valomos. Jeigu dėl darbo specifikos grindys būna šlapios ir slidžios, būtina dėvėti apsaugančią nuo paslydimo avalynę. Negalima paviršių valyti tepalais arba kitomis medžiagomis, kurios didina slidumo efektą.
Fiziniai veiksniai:		
Netvarkingos arba užgriozdintos patalpos, teritorija	Užkliuvimas, pargriuvimas, užgriuvimas, nukritimas. Galimos įvairaus sunkumo traumos: kaulų lūžiai, raumenų sistemos sužalojimai arba net mirtinos traumos.	Nuolat palaikyti tvarką ir švarą patalpose ir teritorijoje. Laikytis sandėliavimui, patalpų eksploatavimui ir teritorijos priežiūrai keliamų reikalavimų. Praėjimai turi būti laisvi, neužkrauti detalėmis, daiktais, išsikyšantys vamzdynai turi būti paslėpti grindyse, laiptų pakopos turi būti lygios, lipant reikia laikytis už porankių. Praėjimai turi būti sužymėti.
Netvarkingi įrenginiai, įrankiai, prietaisai ir kt.	Tikimybė įsipjauti, įsidurti į aštrius daiktus, briaunas, patirti sužalojimus arba įvairaus sunkumo traumas dėl neapsaugotų besisukančių arba kitaip judančių detalių.	Dirbti tik su tvarkingais ir reikiamos komplektacijos įrenginiais, įrankiais ir prietaisais, juos naudoti pagal paskirtį ir prisilaikant jų eksploatavimo taisyklių, reikalavimų. Naudojami įrankiai su medinėmis rankenomis turi būti lygiai apdailinti ir įtvirtinti. Kirstukai, plaktukai turi būti su neišmuštais, neištrupėjusiais, nesuskilusiais ašmenimis, nešerpetotomis briaunomis tose vietose, kurios imamos ranka. Dirbant su mechaniniais įrankiais, smūgiuojant be kitų asmeninių apsaugos priemonių (kostiumas, pirštinės, batai), būtina naudoti apsauginius akinius. Naudojant rankinius elektrinius įrankius stebėti, kad nesusisuktų maitinimo laidas, jo nenutraukti. Savavališkai darbo priemonių nemodifikuoti.
Krentantys daiktai	Galimi įvairaus sunkumo galvos,	Daiktus, įrankius, medžiagas ir

	galūnių, kitų kūno vietų sužalojimai, traumos.	kitas priemones darbo vietoje sudėti taip, kad jie negalėtų nukristi. Nebūti vietose, kur vyksta krovos darbai.
Fizinė perkrova (vienkartinis kėlimas moterims 10, vyrams 30 kg)	Galimos įvairaus sunkumo traumos, raumenų patempimai, stuburo sužalojimai.	Nekelti vienam daiktų (detalių, ruošinių, įrenginių), viršijančių leistiną krovinio kėlimo normą. Jeigu nėra galimybių tai atlikti dviese, būtina naudotis kėlimo įrenginiais.
Fiziniai veiksniai:		
Gaisro pavojus	Galimas nudegimo arba net žuvimo pavojus.	Pakeisti produktą kitu mažiau pavojingu. Panaikinkite artimus uždegimo šaltinius (kibirkštis, cigaretės, suvirinimo vietą ir pan.). Įrenkite kontrolės ir aliarmo priemones. Laikykite gesintuvus lengvai prieinamoje vietoje. Nustatykite veiksmų planą gaisro metu.
Besisukančios ar kitaip judančios neuždengtos mechanizmų ir įrenginių dalys.	Galimos įvairaus sunkumo traumos, galūnių sužalojimai.	Neliesiti rankomis besisukančių arba kitaip judančių dirbančio įrenginio dalių, kurių negalima uždengti apsaugomis, skydais. Nedėvėti darbo rūbų palaidais skvernais, atsegtomis rankovėmis, nenešioti raiščių, grandinėlių.
Asmens higienos taisyklių nesilaikymas.	Galimi apsinuodijimo, infekcijų ir virškinimo trakto negalavimai. Ūmūs susirgimai arba net mirtis.	Prižiūrėti ir nuolat valyti sanitarines patalpas. Suteikti darbuotojams galimybę nusiplauti rankas ir nusiprausti po dušu. Įrengti valgymo, persirengimo patalpas. Darbuotojams leidžiama valgyti, praustis arba atlikti gamtinius reikalus tik tam pritaikytose vietose.
Ergonominiai, psichosocialiniai ir organizaciniai veiksniai		
Nepatogi, priverstinė darbo poza.	Galimi skeleto sistemos ir raumenų pažeidimai.	Tinkamai parinkti darbo aukštį ir darbo priemonių išdėstymą, taip pat sudaryti galimybę keisti darbo pozą.
Stresas dėl netinkamo darbo organizavimo, kvalifikacijos stokos.	Dėl netinkamo darbo organizavimo galimos problemos tarp kolegų, konfliktai tarp darbuotojų ir vadovaujančio personalo. Stresas ir įtampa padidina jautrumą ir iššaukia klaidas. Galimi įvairaus sunkumo galvos, galūnių, kitų	Aptarti su darbuotojais užduočių planavimą ir paskirstymą. Apsvarstyti darbo proceso eigą. Darbuotojus motyvuoti, sukurti jų atsakomybės sampratą. Problemas spręsti atskiruose pokalbiuose. Pritaikyti

	kūno vietų sužalojimai, traumos.	pertraukų sistemą. Darbams atlikti parinkti tinkamus darbuotojus, kurie atitinka keliamus kvalifikacinius reikalavimus.
Dėmesio įtampa	Galimos įvairaus sunkumo traumos.	Daryti pertraukas, pavaikščioti, padaryti akių mankštą, jei yra galimybė pakeisti darbą, kuris reikalauja mažesnės įtampos.

1.3.2.2. Darbuotojų saugos taisyklės dirbant su siuvimo ir lyginimo įranga

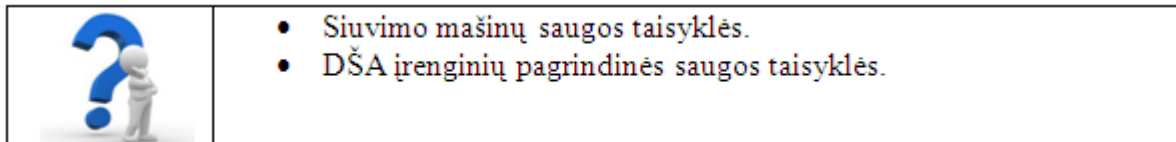
Siuvimo mašinų saugos taisyklės

- Tik kvalifikuotas personalas gali naudoti siuvimo mašinas.
- Kiekvienas dirbantis su mašinomis pirmiausiai privalo perskaityti konkrečios siuvimo mašinos naudojimo instrukciją.
- Mašinos gali būti naudojamos tik taip, kaip parašyta naudojimo instrukcijoje.
- Naudojimo instrukcija visada turi būti lengvai prieinama darbo vietoje, kurioje sumontuota mašina.
- Privaloma laikytis saugumo ir naudojimo instrukcijų.
- Privaloma laikytis darbo saugos ir gamtos reikalavimų.
- Įspėjamieji ženklai negali būti pašalinami nuo mašinos. Dingę arba sugadinti ženklai privalo būti kuo greičiau pakeičiami.
- Atliekant šiuos darbus, mašina privalo būti išjungta iš elektros tinklo:
 - Siūlo vėrimas į adatą;
 - Adatos arba kitų siuvimo detalių keitimas;
 - Paliekant darbo vietą;
 - Atliekant priežiūros ir remonto darbus.
- Nedelsiant išjunkite mašiną, jeigu pamatote kokius nors pažeidimus. Apie mašinos pažeidimus informuokite atsakingą asmenį. Sugadinta mašina toliau negali būti naudojama.
- Mašina arba mašinos detalės negali būti naudojamos, jei jų tarnavimo laikas jau pasibaigęs. Jos turi būti keičiamos naujomis, originaliomis detalėmis.
- Mašinos paleidimą ir suderinimą turi atlikti tik kvalifikuoti specialistai.
- Mašinos papildoma saugumo įranga negali būti pašalinama. Išskyrus atliekant remonto darbus, bet prieš mašiną įjungiant, ji privalomai turi būti sumontuota atgal.
- Elektros darbai gali būti atliekami tik kvalifikuoto specialisto.
- Elektros jungtys privalo būti patvirtintos naudojamoje šalyje ir sumontuojamos specialisto.

- Ne originalios atsarginės dalys gali sukelti pavojų ir sugadinti mašiną. Todėl galima naudoti tik originalias atsargines dalis, kurias nurodo mašinos gamintojas.

DŠA įrenginių pagrindinės saugos taisyklės

- Lyginimo stalas gali būti įjungiamas tik tada, kai yra pilnai surinktas.
- Matinimo įtampą naudokite tik tokia, kokia nurodyta ant įrenginio korpuso.
- Elektriniai gedimai gali būti šalinami tik kvalifikuoto personalo.
- Įrenginio elektrinė dalis turi būti sujungiama pagal pateiktas schemas, tai gali atlikti tik kvalifikuotas personalas.
- Nejungti įrenginio nenaudojant kištuko.
- Naudokite tik gamintojo atsargines dalis ir priedus.
- Lyginimo stalas gali būti naudojamas tik lyginimui.
- Reguluodami stalo aukštį, elkitės atsargiai, kad neprispaustumėte laidų.



PETINIŲ DRABUŽIŲ BE PAMUŠALO MAŽŪJŲ DETALIŲ APDOROJIMAS

Drabužio detalių pirminis apdorojimas

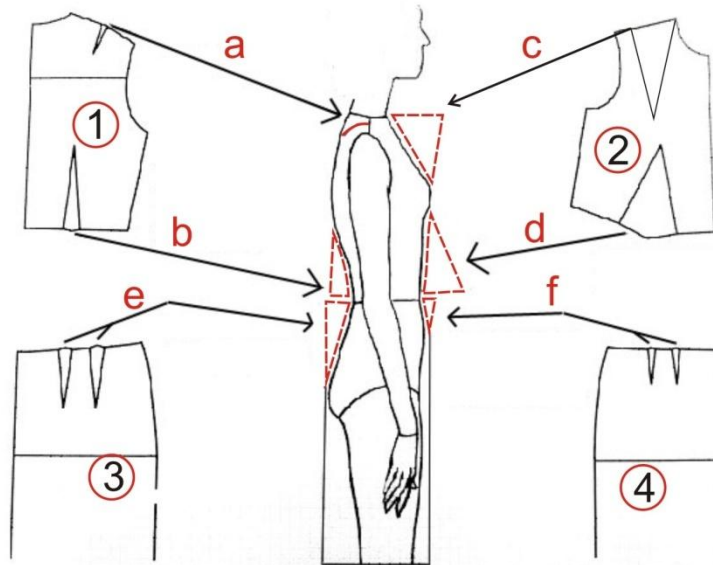
Pagrindinės petinių drabužių detalės yra priekis, nugara, rankovės ir apykaklė. Kirptos per liemenį suknelės dar turi sijonų detales. Visos šios detalės gali būti sudarytos iš dalių, kurių skaičius ir forma priklauso nuo modelio.

Pradinį detalių apdorojimą sudaro šie darbai:

- Detalių dubliavimas įdėklų;
- Kirptinių kraštų, įsiuvų, įpjovų apdorojimas;
- Apdailos elementų atlikimas;
- Detalių dalių sujungimas.

Įsiuvų, įpjovų ir klostelių apdorojimas

Siekiant gauti drabužio erdvinę formą, atitinkančią žmogaus figūrą, dažnai daromi įsiuvai. Jų vieta detalėse yra įvairi: pečių, krūtinės, liemens, klubų, rankovių apvalos, rankovių alkūnių ir kitos sritys 2.1 pav.

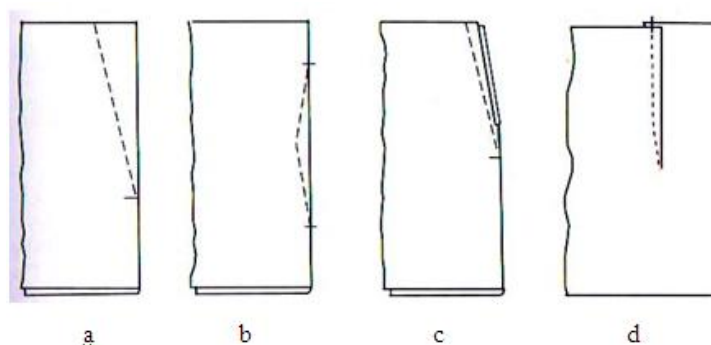


2.1 pav. Įsiuvų vietos petiniame gaminyje. 1. Nugaros stuomens detalė: a) pečių įsiuvas, b) nugaros liemens įsiuvas; 2. Priekio stuomens detalė c) priekio krūtinės įsiuvas, d) priekio liemens įsiuvas; 3. Nugaros sijono detalė: e) nugaros sijono įsiuvai; 4. Priekio sijono detalė: f) priekio sijono įsiuvai.

Įsiuvai gali būti daromi ir detalių krašte, ir detalių viduryje. Pagal konstrukciją jie būna ištisiniai 2.2 pav. a, b ir prakirptieji (su iškirptu medžiagos pertekliumi arba su prakarpa įsiuvo vietoje) 2.2 pav. c, d. Visais atvejais įsiuvų apdorojimo tvarka yra analogiška:

- Ženklinimas
- Susiuvimas
- Lyginimas arba (ir) peltakiavimas.

Įsiuvai detalės krašte siuvami sulenkus detalę gerąja puse į vidų per pažymėtą įsiuvo vidurio liniją, pradedant nuo kirptojo krašto, nuolaidžiai išvedant peltakį į kraštą įsiuvo gale ir baigiant tiksliai ties įsiuvo galo ženkle.



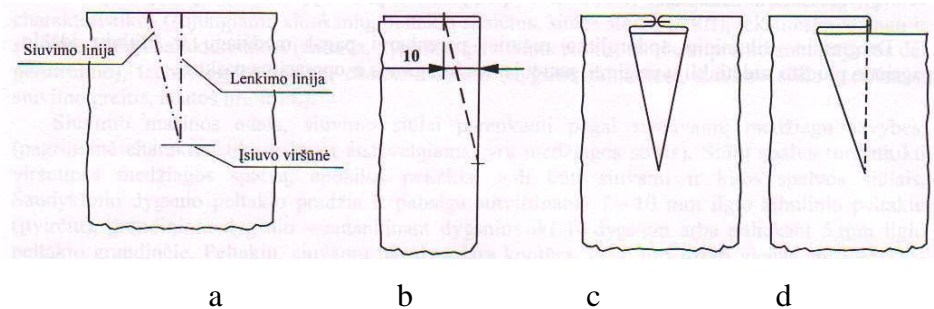
2.2 pav. Įsiuvų siuvimo schemas: a – ištisinis įsiuvas detalės krašte, b – ištisinis įsiuvas detalės viduryje, c – prakirptasis įsiuvas detalės krašte, d – įsiuvas, susiūtas užkeitus kirptuosius kraštus.

1.3.2.3. Įsiuvų apdorojimas

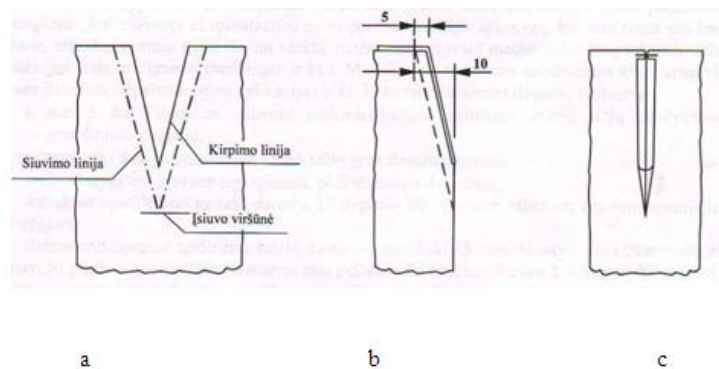
Įsiuvus detalės krašte galima pradėti siūti nuo bet kurio galo ties paženklinta vieta. Peltakio linija šių įsiuvų viduryje turi būti lanksti, šiek tiek lenkta. Prakirptieji įsiuvai susiuvami 7–10 mm pločio siūle, kuri įsiuvo pabaigoje tolygiai susiaurinama iki „nulio“ ir baigiama ties pažymėtu ženklu apie 10–20 mm už prakarpos pabaigos.

Jei modelyje numatyta, įsiuvų siūlės peltakiuojamos 1–3 mm atstumu nuo įsiuvo linijos. Po lyginimo ir peltakiavimo siūlės užlaidos turi būti gerai prigludusios, pagal įsiuvo liniją neturi būti klostelių, raukšlių, o gale – pūšlių; įsiuvų siūlės ir peltakiai turi būti su įtvirčiais.

Ištisiniai įsiuvai detalių krašte ženklinami pažymint detalės lenkimo linijos ir siuvimo peltakio pradžios vietą įkirpiais, kurie detalę sulenkus, sutapdinami ir įsiuvo galo vietą kryželiu arba pradūrimu (tinka tokioms medžiagoms, kuriose dūrio vieta neišnyksta) 2.3 pav. Ištisiniai įsiuvai detalių viduryje ženklinami pažymint siuvimo pradžios ir pabaigos taškus, per kuriuos eina lenkimo linija ir susiuvimo linija, arba įsiuvo plotį plačiausioje vietoje. Kirptiesiems įsiuvams apdoroti paženklinamas tik jų pabaigos taškas.



2.3 pav. Ištisinio apdorojimo shemos: a – įsiuvo vietos ženklinimas, b – susiuvimas, c, d – išlaidymas.



2. 4. pav. Prakirptinio įsiuvo apdorojimo shemos: a – įsiuvo vietos ženklinimas, b – susiuvimas, c – išlaidymas.

2.1.1.2. Klostės

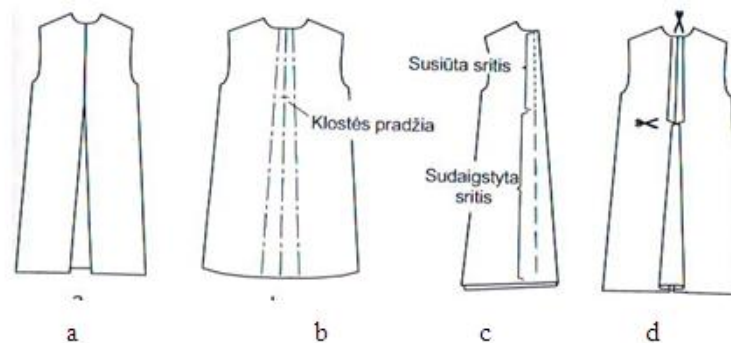
Klostės drabužiui teikia laisvumo, puošia, keičia siluetą, išvaizdą. Įvairiuose modeliuose jos skiriasi dydžiu (mažos, vidutinės ir didelės), vieta (eina per visą detalę arba tik krašte, viduryje), konstrukcija (tiesios, platiėjančios, lenktos), apdorojimu (jungiamosios detalių sandūroje arba

apdailinės ištininėje detalėje), klostelių skaičiumu, orientacija (vienakraštės, dvikraštės, dvipusės).

Klosčių apdorojimo tvarka ir nuoseklumas panašūs į įsiuvų:

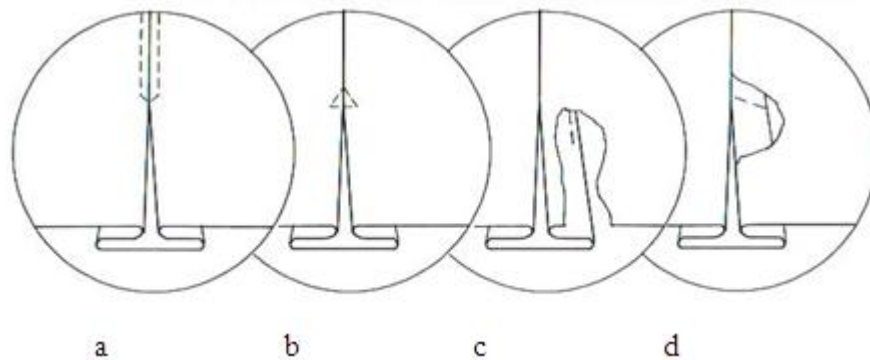
- Ženklinimas;
- Susiuvimas arba (ir) daigstymas;
- Lyginimas ir apdaila (peltakiavimas).

Tiesių klosčių ištininėje detalėje vieta paženklinama įkirpiais abiejuose detalės kraštuose arba linijomis, žyminčiomis detalės lenkimo ir siuvimo vietą. Papildomai pažymima ir klostės pradžia. Darant klostes detalių sandūroje, ženklinama tik siuvimo ir klostės pradžios vieta. Pradedant nuo viršaus iki klostės pradžios vietos, sulenkta detalės susiuvama, o toliau pagal ženklavimo liniją sudaigstoma. Susiūta sritis iki klostės pradžios gali būti perkerpama ir išskleidžiama. 2.5 pav. Apdailinės siauros klostelės siuvamos ne pagal ženklavimo linijas, o pritaikius kreipiančiąją liniuotę. Siuvant vienpuses klostes nuo vietos, žyminčios klostės pradžią, peltakį galima pasukti skersai arba įstrižai užlaidos ir baigti ties lenktuoju detalės kraštu.



2.5pav. Apdailinės klostės apdorojimas: a – klostės nugaros detalėje vaizdas iš gerosios pusės, b – klostės ženklavimo schema, c – klostės siuvimas ir daigstymas, d – prakirpimo ir lyginimo schema.

Lyginant vienakraščių klosčių užlaida lenkiama į vieną pusę, dvikraščių – paskirstoma simetriškai vidurio linijos atžvilgiu ir po to, jeigu modelyje numatyta, iš gerosios pusės siuvami apdailiniai peltakiai arba tvirčiai. Kai tai nenumatyta, viena klostės pusė sutvirtinama tvirčiais išilgai arba skersai užlaidos, 2.6 pav. Daigstė klostės apačioje išardoma prieš sutvarkant gaminio apačią, o likusioje dalyje – po galutinio drėgminio-šiluminio apdorojimo.



2.6 pav. Apdailinės klostės sutvirtinimas: a, b – siuvant apdailos peltakius iš gerosios pusės, c, d – siuvant įtvirčius klostės užlaidos kraštuose.

Klosčių peltakiai, lenkimo linijos, įtvirčiai turi būti tiesūs, klostelių plotis vienodas arba tolygiai plėtėjantis, išsidėstymas simetriškas, užlaidos gerai prilygintos ir prigludusios. Dėvėjimo metu turi būti pakankamas stabilumas.

2.1.2. Smulkių detalių apdorojimas

Pramoninėje ir individualioje gamyboje neretai siuvami drabužių modeliai su įvairiomis mažosiomis (smulkiomis) detalėmis, kurių paskirtis dažniausiai būna dekoratyvinė, bet kartais ir praktinė (funkcinė).

Mažosios detalės įvairiuose drabužiuose turi **praktiškąją** ir **dekoratyvinę** puošybos, apdailos paskirtį. Pagal technologinio apdorojimo specifiką jos skirstomos į grupes.

- Antkišeniai, rankogaliai, velkės, antpečiai, priesiuvai. Tai nedidelių matmenų gaminių puošiančios detalės, dažniausiai daromos iš dviejų dalių (viršutinės ir apatinės), kurios susiuvamos iš trijų šonų. Priklausomai nuo gaminio paskirties, medžiagos savybių ir formos jos gali būti daromos iš vienos detalės arba dviejų tos pačios medžiagos detalių.
- Diržai ir dirželiai – ilgos ir siauros detalės, skirtos gaminiui puošti arba susiaurinti apjuosiant per liemenį. Kaip ir pirmosios grupės detalės, diržai siuvami iš dviejų arba vienos dalies.
- Ašelės ir kilputės – trumpos įvairaus pločio detalės, skirtos diržui įverti ir prilaikyti įvairiuose juosmeniniuose bei petiniuose drabužiuose.

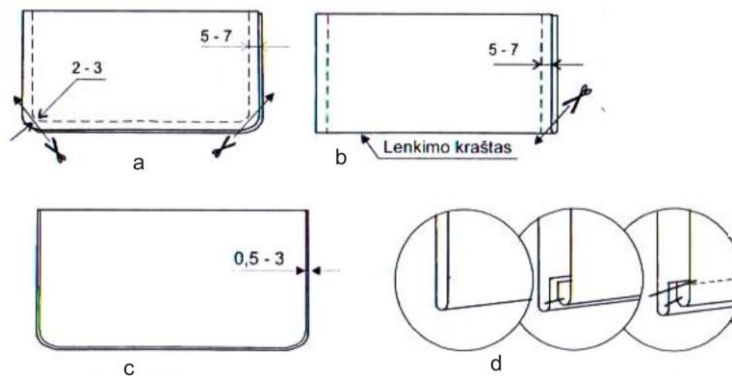
Mažųjų detalių forma, matmenys nustatomi projektuojant gaminius, tuo pat metu atsižvelgiant į unifikacijos galimybę, jos svarbą, mažinant darbo sąnaudas, naudojant siuvimo pusautomačius. Daugeliu atvejų visų šių detalių stabilumui padidinti, išvaizdai pagerinti viršaus detalės arba ištisinio kirpimo detalių viršutinioji sritis dvejinama su klijiniais įdėklais pagal bendrusius dvejinimo technologijos reikalavimus.

2.1.2.1. Antkišeniai ir jų apdorojimo eiga

Lengvuose drabužiuose be pamušalo antkišeniai, velkės, antpečiai, priesiuvai, rankogaliai kerpami iš pagrindinės gaminio medžiagos, nebent numatyta kitaip pagal modelį. Tada mažosios detalės gali būti kerpamos iš kitų medžiagų.

Stačiakampės formos antkišeniai, rankogaliai ir kitos mažosios detalės gali būti siuvamos iš vienos detalės. Antkišenių, rankogalių, velkių, priesiuvų, antpečių apdorojimo tvarka yra vienoda. 2.7 pav.

- Viršutinioji ir apatinioji detalės susiuvamos iš trijų šonų (dviejų šonų, jeigu detalė vientisa);
- Siūlės užlaidos kampuose pakerpamos, detalės išverčiamos į gerąją pusę ir, ištaisius kraštus, lyginamos arba presuojamos;
- Siuvami apdailos peltakiai.

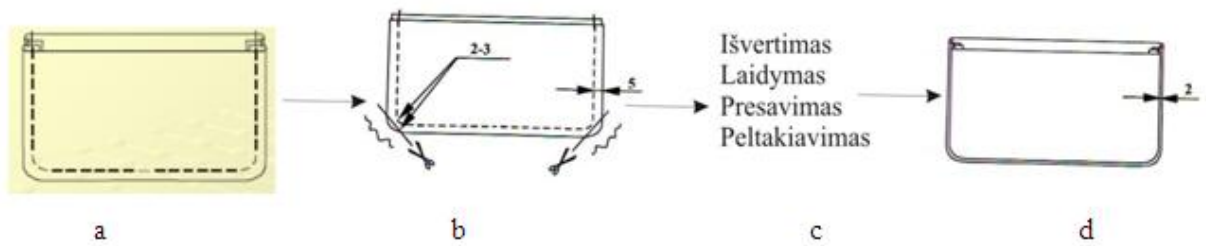


2.7 pav. Antkišenių apdorojimo shemos: a – antkišenio iš dviejų detalių siuvimas, b – sulenkto pusiau antkišenio galų susiuvimas; c, d – apdoroto antkišenio vaizdas ir kraštų technologiniai pjūviai.

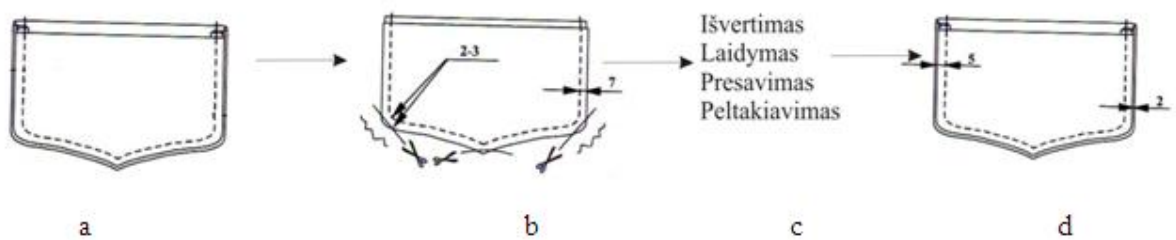
Siuvant antkišenius 2.7 pav ir kitas šios grupės detales iš lengvų drabužių medžiagų, apatinioji detalė nuo viršutiniosios skiriasi nedaug arba yra vienoda, todėl išvertus pakanka kraštą sutvarkyti taip, kad apatinioji detalė neprasikištų pro viršutiniją.

Mažosios detalės siuvamos 5–7mm siūle iš pamušalinės pusės, siūlė kampučiuose pakerpama, paliekant 2–3mm užlaidą išvertus į gerąją pusę, siūlė sutvarkoma, padaromas kraštelis 2.7 pav. c, kurio dydis priklauso nuo pagrindinės medžiagos ir gali būti iki 3 mm, lengviems drabužiams gali ir visai jo nebūti. Lyginant arba presuojant į šių detalių vidų galima įdėti atitinkamos formos ir matmenų šablona, palengvinantį ir paspartinantį kraštų sutvarkymą. Apdailinis peltakiavimas vienu arba keliais peltakiais atliekamas tada, jei numatyta modelyje ir jei medžiagos negalima lyginti arba presuoti.

Antkišenio apdorojimo eiga



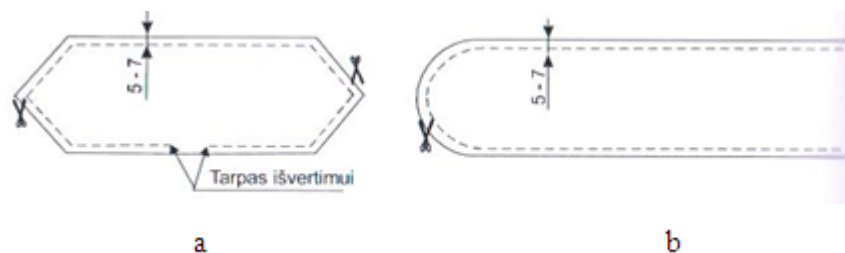
2.8 pav. Klasikinio antkišenio apdorojimo shemos: a – galutinis rezultatas, b – viršutinės ir apatinės detalių susiuvimas, užlaidų kampuose pakirpimas, c – tarpiniai apdorojimo darbai, d – antkišenio išvertimas ir laidymas, presavimas.



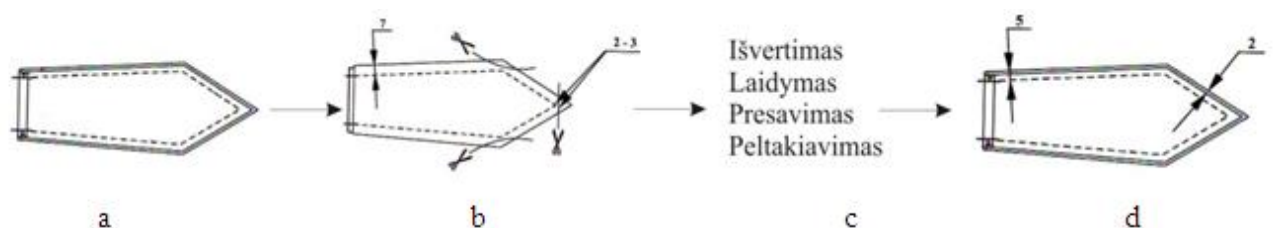
2.9 pav. Figūrinio apdirbimo shemos: a – galutinis rezultatas, b – viršutinės ir apatinės detalių susiuvimas, užlaidų kampuose pakirpimas; c – tarpiniai apdorojimo darbai, d – antkišenio išvertimas, laidymas (presavimas), peltakiavimas.

2.1.2.2. *Velkės ir jų apdorojimo eiga*

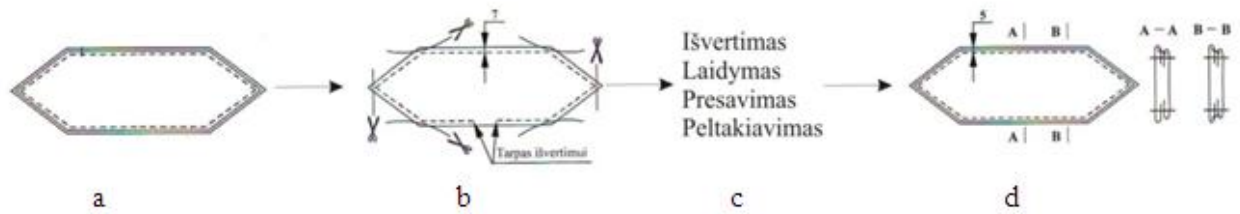
Velkės, kurių abu galai gaminyje patenka į jungiamąsias siūles, susiuvamos tik iš dviejų kraštų, o velkės, kurių nė vienas galas nepatenka į gaminio siūles, susiuvamos iš visų keturių kraštų. Išvertimui viename šone arba gale paliekamas kelių centimetrų nesusiūtas tarpelis 2.10 pav., kuris išvertus ir išlyginus užsiuvamas apdailiniu peltakiu.



2.10 pav. Velkių apdorojimo shemos; a – apsiūtinė velkė siuvama iš visų šonų, paliekant angą išvertimui į gerąją pusę, b – velkė su vienu atviru galu siuvama iš trijų šonų.



2.11 pav. Velkės su vienu neapsiūtu galu apdirbimo schemas: a – galutinis vaizdas, b – viršutinės ir apatinės detalių susiuvimas, užlaidų kampuose pakirpimas, c – tarpiniai apdorojimo darbai, d – velkės išvertimas, laidymas, presavimas, peltakiavimas.



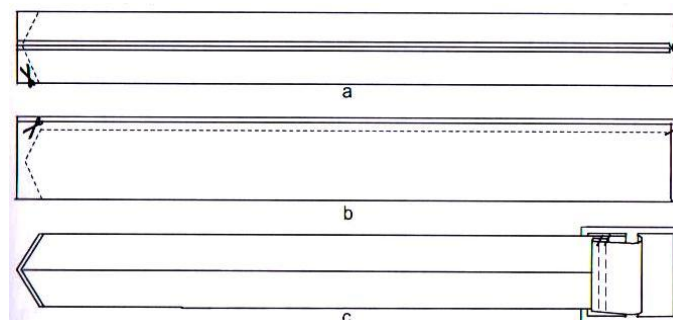
2.12 pav. Velkės su abiem apsiūtais galais apdorojimo schemas: a – galutinis vaizdas, b – viršutinės ir apatinės detalių susiuvimas, užlaidų kampuose pakirpimas, c – tarpiniai apdorojimo darbai, d – velkės išvertimas, laidymas, (presavimas), peltakiavimas.

2.1.2.3. Diržai ir jų apdorojimas

Diržai – tai detalės, kuriomis drabužis, kad priglustų ir įgytų tam tikrą siluetinę formą, sujuosiamas per liemenį. Jie gali būti **surišami ir susegami**.

Diržų apdorojimas: susiuvami detalių išilginiai kraštai ir galas; susiūtas diržas išverčiamas į gerąją pusę, sutvarkomos siūlės ir kraštai, lyginamas arba presuojamas; siuvami apdailiniai peltakiai, tvirtinamos sagtys. 2.13 pav.

Diržų viršutiniai ir apatiniai detalės dažniausiai daromos iš tos pačios medžiagos. Vientiso kirpimo diržuose išilginė siūlė baigtame dirže gali eiti per vidurį ir krašte, o dviejų detalių diržuose – tik kraštuose. Be to, šiuo atveju diržo detalių šonus galima iš karto palenkti į vidų naudojant specialius kreiptuvus ir susiūti dviadate siuvimo mašina. Ant laisvojo nesusiūto diržo galo užveržiama sagtis, galas užlenkiamas ir pritvirtinamas tiesiais arba zigzaginiais dygsniais universaliosiomis, specialiosiomis siuvimo mašinomis arba įtvirčių darymo pusautomatais.

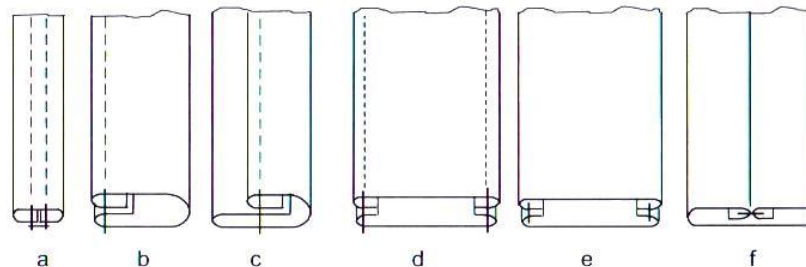


2.13. pav. Diržo apdorojimo schemas: a, b – šoninių kraštų ir galo susiuvimas, c – sagties pritvirtinimas



2.1.2.4. Aselių apdorojimas

Ąselės – tai detalės, skirtos diržo padėčiai fiksuoti arba drabužiui apdailinti. Jos siuvamos su dviem atvirais galais ir tvirtinamos prie drabužio ties juosmeniu ar kitur arba sujungiamos pagal uždara kontūrą ir užveriamos ant diržo.

Ąselės gali būti siauros, vidutinio pločio ir plačios. Jos dažniausiai dubliuojamos įdėklu. Rečiau dubliuojamos tik siauros ąselės. Petiniuose drabužiuose ąselės tvirtinamos prie vienos arba dviejų šoninių siūlių. Jos gali būti siauros iki 2,3 cm, vidutinio pločio ir plačios – nuo 4 cm. Apdorojamos analogiškai kaip velkės su atvirais abiem galais. Siauros ąselės, kilputės ir kitos panašios juostelės siuvamos iš vienos detalės sujungiant šoninius kraštus įvairios konstrukcijos siūlėmis. Dažniausiai susiuvama ilga juosta ir po to sukarpoma į reikalingo dydžio ąselės 2.14 pav. Naudojamos specialiosios dviadatės (darančios ketvirtosios arba šeštosios klasės dygsnius) ir universaliosios siuvimo mašinos su papildomais įtaisais (mažosios mechanizacijos priemonėmis) kraštams palenkti, ąselėms formuoti.



1.14 pav. ąselių apdorojimo schemas: a – siauros ąselės iš vienos detalės, b – vidutinio pločio ar plačios ąselės iš dviejų arba vienos detalės.

	<ul style="list-style-type: none">• Kokie darbai sudaro pradinių detalių apdorojimą?• Kaip žymimos nekirtų įsiuvų vietos?• Kokias žinote klostes?• Kaip ženklinamos klostės?• Kokias žinote mažąsias detales?• Kokia smulkių detalių paskirtis?• Kokie gali būti diržai?• Kaip pasiuvamas surišamas diržas?• Kokiomis siūlėmis siuvamos siauros ąselės?
	<p>Savo drabužinėje parinkti drabužių, kuriuose yra apdailinių mažųjų detalių. Jas apibūdinti.</p>



- Siuvant siūles, reikia žinoti pagrindines siuvimo taisykles;
- Kaip sudedamos detalės viena kitos atžvilgius;
- Iš kurios detalės pusės reikia siūti, t.y kuri detalė turi būti viršuje.
- Ką reikia sutapdinti (kraštus, linijas, kontrolinius ženklus ar kt);
- Kurią detalę sutraukti, kurią-patempti (jei to reikia)
- Koks turi būti siūlės plotis;
- Koku įrenginiu siuvama

2.1.3. Kišenių apdorojimas

Kišenėms drabužiuose ir jų siuvimo technologijoje tenka labai svarbi vieta, jos puošia gaminį, atlieka taikomąją paskirtį, reikalauja didelio operacijų atlikimo tikslumo, nemažų darbo ir laiko sąnaudų. Priklausomai nuo drabužių asortimento, paskirties, naudojamų medžiagų, technologinės įrangos ir kitų veiksnių, yra siuvamos įvairios konstrukcijos kišenės, besiskiriančios išvaizda, apdorojimo metodais ir kt.

Visos kišenės, nepaisant didelės jų įvairovės, turi nemažai technologinio apdorojimo panašumų, todėl jas patogu skirstyti pagal tam tikrus požymius.

Pagal išsidėstymą drabužyje



2.15 pav. Kišenių išsidėstymas

Pagrindinės kišenių detalės

Antkišenis – tai detalė, esanti virš kišenės angos, uždengianti ją bei apipavidalinanti viršutinį kišenės kraštą.

Priesiuvas – tai juostos pavidalo detalė, prisiūta prie apatinio arba viršutinio kišenės angos krašto.

Apsiuvas – tai detalė kišenės angos kraštams apsiūti.

Kišenės maišelis – tai detalė, iš kurios formuojama vidinė kišenės dalis. Kerpama iš pamušalo, specialios medžiagos, plonos megztinės medžiagos.

Maišelio dalis, kuri drabužyje bus arčiau jo išorės, vadinama viršutine, o dalis nukreipta į drabužio vidų – **apatinė**.

Horizontalių kišenių maišeliai paprastai yra **stačiakampio**, o **vertikalių** – pusiau ovalios formos.

Įkišenis – tai detalė, esanti kišenės viduje ties jos anga.

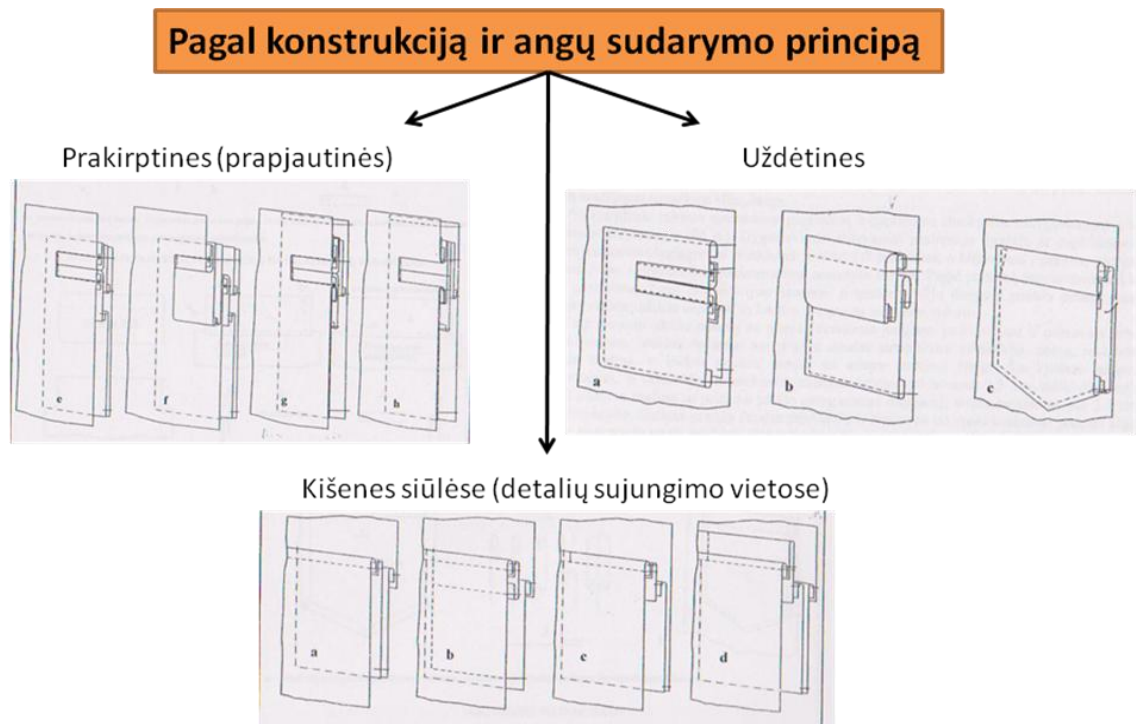
Ilginė – tai austinė arba neaustinė įdėklinė detalė, esanti išilgai metmenų arba medžiagos pluoštelių.

Kišenių angos gali būti apipavidalintos ir apdorotos antkišeniais, apsiuvais, priesiuvais, užtrauktukais. Drabužiuose be pamušalo prakirptinės kišenės apdorojamos šiek tiek kitaip nei drabužiuose su pamušalu. Prapjautinės kišenės gali būti su antkišeniais, rėmeliu, priesiuvais. Lyginant su analogiškais viršutinių drabužių kišenėmis, šių kišenių apdorojimas yra paprastesnis. Išvirkščiojoje drabužių pusėje neturi būti siūlių, atvirų kirptinių kraštų, neturi būti matomos įdėklinės detalės. Jose nenaudojamos įdėklinės juostos po angomis. Maišeliai kerpami iš pagrindinės medžiagos, todėl nereikalingi įkišeniai. Kai kuriuos prapjautinių kišenių elementus, pvz., priesiuva, vieną ar abu kantelius kišenėse su rėmeliu, su antkišenių galima suformuoti kišenėse iš maišelio detalės. Pastaruoju atveju maišeliai kerpami taip, kad metmenų kryptis būtų lygiagreči kišenės angai.

Kartais, jei medžiaga taši, ties kišenės anga gali būti klijuojama įdėklo juosta (ilginė), tačiau pasiūtoje kišenėje ją turi uždengti maišelis. Vietoj jos, prisiuvant antkišenį, priesiuva ar apsiuvus gerojoje pagrindinės detalės pusėje, iš blogosios pusės tiesiama viena maišelio dalis.

Gaminio išvirkščiojoje pusėje neturi būti atvirų pjūvių. Jie turi būti apmėtyti arba uždengti kitomis detalėmis.

Kišenių detales prisiūti ir prapjauti angas galima kur kas našiau ir kokybiškiau su pusautomačiais. Jie tuo pat metu prisiuva apsiuvus arba antkišenį, apsiuvą ar maišelį bei prapjauna kišenės angą.



2.16 pav. Kišenės pagal angų susidarymo principus. Kišenių angos gali būti apipavidalintos ir apdorotos antkišeniais, apsiuvais, priesiuvais, užtrauktukais. Be šių detalių kišenėms pasiūti reikalingi: maišeliai, įkišeniai, ilginės ir kt.

Lengvų drabužių kišenių siuvimo ypatybės:

1. Po kišenių angomis nenaudojamos ilginės. Jei medžiaga taši ir naudojama ilginė, tai ji turi būti tokio dydžio, kad nesimatytų iš po maišelio.
2. Vietoje ilginės naudojama viena maišelio dalis, kuri patiesiama išvirkščiojoje pagrindinės detalės pusėje tuo metu, kai iš gerosios pusės prisiuvami apsiuvai arba kitos kišenės angą apipavidalinančios detalės. Kai kuriuos prakirptinių kišenių elementus, pvz., priesiuvą, kišenės su rėmeliu, su antkišenių viena arba abu krašteliu galima sudaryti iš maišelio detalės.
3. Maišelis kerpamas taip, kad jo metmenys būtų lygiagretūs su kišenės anga. Kišenių maišeliai:
 - a) susiuvami ir apmėtomi;
 - b) susiuvami ir apsiuvami apvadu;
 - c) apsiuvami apvadu apmėtant;
 - d) susiuvami dvigubą siūle.

2.1.4. Prakirptinės kišenės

Prakirptinės kišenės paprastai būna viršutiniuose drabužiuose. Jų angos padaromos prakerpant (prapjaunant) pagrindinę detalę ir dažniausiai apdorojamos su rėmeliu, antkišeniū arba priesiuvu. Skiriami šie prakirptinių kišenių apdorojimo etapai:

- Kišenės vietos ženklimas;
- Apsiuvų ir kišenės maišelių paruošimas;
- Apsiuvų prisiuvimas ir kišenės angos prakirpimas;
- Siūlių sutvarkymas, rėmelio suformavimas;
- Kišenės maišelio susiuvimas, kišenės galų sutvirtinimas;
- Galutinis lyginimas (presavimas);
- Specialiųjų įtvirčių darymas.

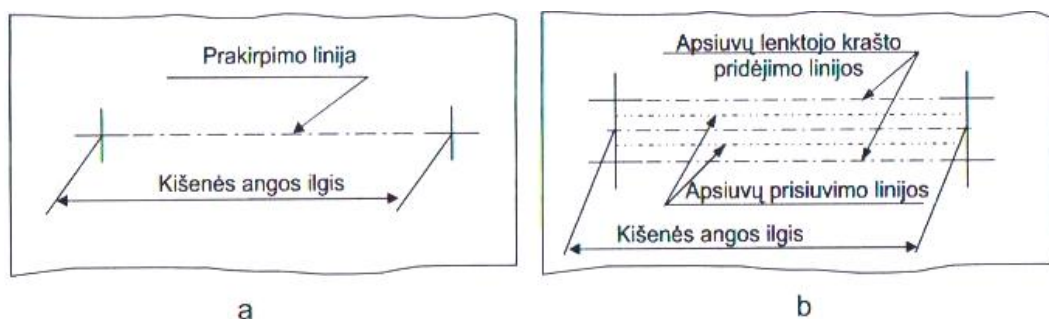
2.1.4.1. Prakirptosios rėmelio tipo kišenės

Rėmelio tipo kišenių su apsiuvais apdorojimo metodai, kurių gausa labai didelė, priklauso nuo gaminio tipo, naudojamų įrenginių, konstrukcijos ypatumų ir kt. Skirtinga apdorojimo tvarka taikoma apdorojant gaminius su pamušalu ir be jo, naudojant specialius apsiuvų prisiuvimo pusautomačius ir universalios paskirties siuvimo mašinas, darant kišenes su antkišeniais, užtrauktukais ir be jų.

Drabužiuose be pamušalo prakirptinės kišenės apdorojamos šiek tiek kitaip nei drabužiuose su pamušalu. Išvirkščiojoje drabužių pusėje neturi būti siūlių, atvirų kirptinių kraštų, neturi būti matomos įdėklinės detalės.

2.1.4.2. Kišenės vietos ženklimas

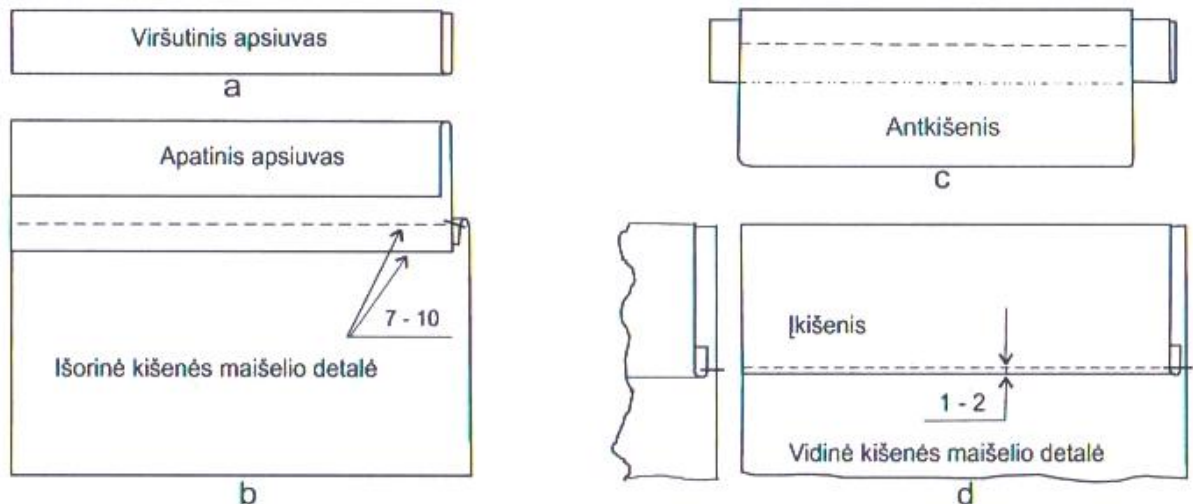
Kišenės vieta ženklinama gerojoje detalės pusėje, kurioje ji apdorojama, trimis, keturiomis linijomis arba kryželiais pažymint angos vietą (kišenės angos prakirpimo liniją) ir ilgį, 2.17 pav.



2.17. pav. Prakirptųjų kišenių ženklimo schemas.

2.1.4.3. Apsiuvų ir kišenės maišelių paruošimas

Kai kišenės rėmelis sudaromas iš dvigubai sulenktų apsiuvų, jie lenkiami išilgai blogąja puse į vidų (viršutinis apsiuvas lenkiamas pusiau, apatinis – paliekant vieną kraštą platesnį (2–3 cm). Prie apatinio apsiuvo platesniojo krašto prisiuvama išorinė maišelio (pamušalo) dalis. Vidinės maišelio dalies viršuje prisiuvamas įkišenis. Kai kišenės maišelis daromas iš vienos ištisinės detalės, prie vieno jos galo prisiuvamas apsiuvas, o prie kito – įkišenis.

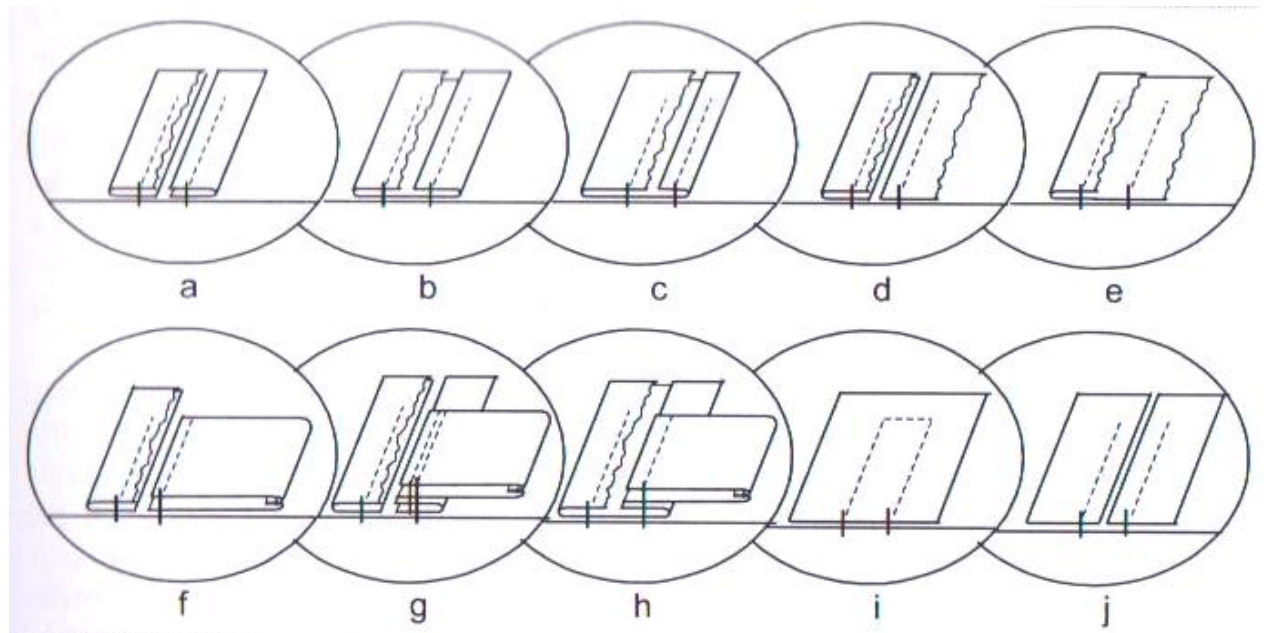


2.18 pav. Kišenės apsiuvų ir maišelio detalių paruošimas: a, b – apsiuvų lyginimas ir prisiuvimas prie išorinės maišelio detalės, c – antkišenio prisiuvimas prie viršutinio apsiuvo, d – įkišenio prisiuvimas prie vidinės maišelio detalės.

Įkišenio detalė, skirta kišenės maišeliui uždengti angos srityje, yra kerpama iš tos pačios medžiagos kaip ir apsiuvai, jeigu kišenė be antkišenio arba iš antkišenio vidinės dalies (pamušalo) medžiagos, jei kišenė su antkišenių. Siekiant palengvinti kišenių su antkišenių apdorojimą, iš anksto prie viršutinio apsiuvo gali būti prisiuvamas antkišenis arba (ir) vidinė maišelio detalė, 2.18 pav. c

2.1.4.4. Apsiuvų prisiuvimas ir kišenės angos prakirpimas

Dažniausiai praktikoje pasitaikantys apsiuvų siuvimo būdai pavaizduoti 2.19 pav. Šiam tikslui naudojamos universalios paskirties siuvimo mašinos ir specialūs pusautomačiai. Operacijų atlikimo reikalavimai ir techninės sąlygos abiem atvejais yra vienodos, tik siuvant pusautomačiu pasiekiamas didesnis darbo našumas, užtikrinama aukšta apdorojimo kokybė, visiškas rėmelio formos, matmenų identiškumas visuose gaminiuose, sumažėja operacijų. Jei reikia, kartu su apsiuvais gali būti prisiuvamas ir antkišenis, kai kuriais atvejais ir maišelio detalė. Pusautomačio pagrindą sudaro dviadatė siuvimo mašina su peilių mechanizmais angai prapjauti, siūlams nukirpti, su įtaisais pagrindinėms gaminio ir kišenės detalėms įtvirtinti bei padėčiai nustatyti (pozicionuoti), apsiuvams formuoti, kartais išversti prakirpus angą ir kt.



2.19 pav. Kišenės rėmelio apsiuvų prisiuvimo schemas: a, b, c – dvigubi iš dviejų arba vienos detalės sulenkti apsiuvai, d, e – dvigubas apsiuvas ir įkišenis iš dviejų arba vienos detalės, f, g, h – dvigubi apsiuvai ir antkišenis, i – vienos detalės apsiuvo prisiuvimo schema atviram rėmeliui apdoroti, j – dviejų viengubų apsiuvų prisiuvimo schema įprastiniam rėmeliui apdoroti.

Viršutinis ir apatinis apsiuvai prisiuvami dviem siūlėmis. Apsiuvai dedami pagal žymes lenktais kraštais į išorę nuo angos linijos ir prisiuvami laikantis šių reikalavimų: atstumas tarp siūlių turi būti lygus bendram abiejų apsiuvų išorinių kraštelių pločiui ir drauge lygus baigtos kišenės rėmelio pločiui; **siūlės turi būti su įtvirčiais, tiesios, lygiagrečios, jų ilgis vienodas, pradžia ir pabaiga turi sutapti su kišenės angos galinėmis žymėmis.**

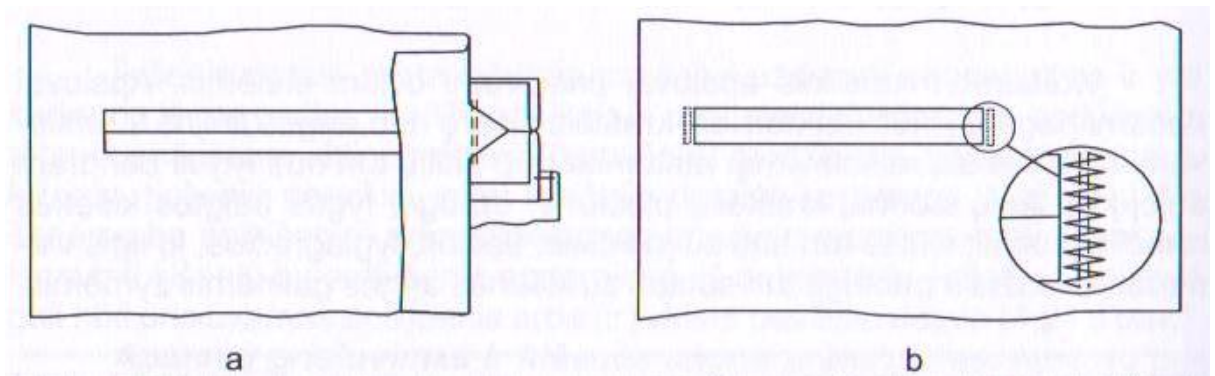
2.19 pav. sulenktų dvigubų apsiuvų prisiuvimo prie pagrindinės detalės (a) ir kišenės angos prakirpimo (b) schemas.

Tik laikantis šių reikalavimų, gaunamas taisyklingas kišenės rėmelio stačiakampis, vienodas abiejų apsiuvų kraštelių plotis, lygus pusei rėmelio pločio. 2.19 pav. a. Norint gauti nesimetrišką rėmelį (pusautomačiuose tokia galimybė taip pat yra) prisiuvant apsiuvus vienas kraštelis sumažinamas, o kitas tiek pat padidinamas. 2.19 pav. c.

Kišenės anga prakerpama žirkėmis iš blogosios pusės per vidurį tarp siūlių: galuose prakarpa baigiama 10–15 mm ilgio įstrižais įkirpiais, einančiais apsiuvų prisiuvimo peltakių galų link. Įkirpiai daromo žirklių galais ir turi būti atlikti tiksliai, nepažeidžiant siuvimo siūlių. Kai apsiuvai formuojami iš vienos detalės, prisiuvus jie prakerpami, atskiriant viršutinį ir apatinį apsiuvus.

2.1.4.5. Siūlių sutvarkymas, rėmelio suformavimas

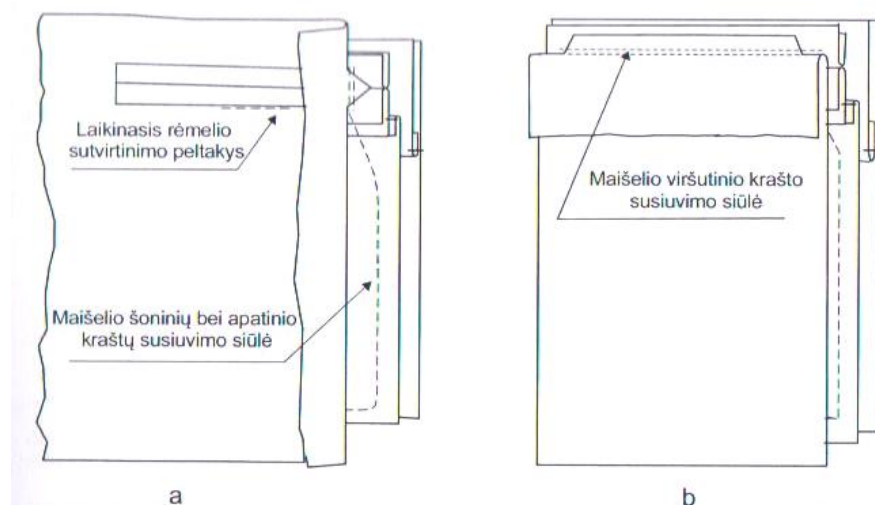
Kišenę prakirpus, siūlių užlaidos, apsiuvų galai ir maišelio detalės, jeigu jos iš anksto prisiūtos prie apsiuvų, pro prakirptą angą verčiamos į blogąją pusę, apsiuvų lenktieji kraštai suglaudžiami vienas su kitu nepaliekant tarpelio. Prie jų atlenkus į šoną pagrindinę detalę, pagal kišenės rėmelio galo liniją prisiuvami trikampiai liežuvėliai dvigubu arba trigubu peltakiu, truputį patempiant juos į šoną. Šia operacija galutinai suformuojamas rėmelis; būtina, kad rėmelio galą sutvirtinantis peltakys sutaptų su rėmelio galo linija ir eitų statmenai į jo išilginius kraštus. 2.20 pav. Galima prieš tai atlikti lyginimą, užfiksuojant sudarytą rėmelį.



2.20 pav. Kišenės rėmelio sutvirtinimas: a – prisiuvant po prakirpimo susidariusį medžiagos trikampį prie išverstų apsiuvų galo, b – siuvant specialųjį įtvirtį rėmelio gale iš gerosios pusės (šis įtvirtis siuvamas visiškai apdorojus kišenę).

2.1.4.6. Maišelio siuvimas

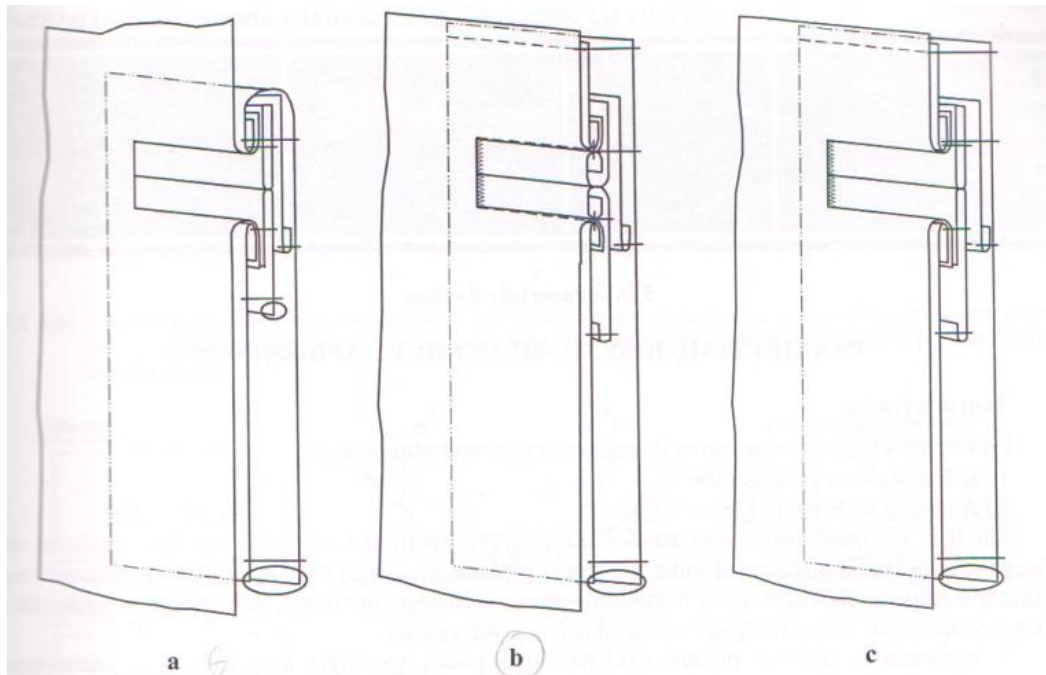
Vidinė maišelio detalė padedama po pagrindine detale taip, kaip ji turi būti baigtoje kišenėje – sutapdinami šoniniai ir apatinis kraštas su atitinkamais jau prisiūtos išorinės maišelio detalės kraštais, viršus – su apsiuvo kirptaisiais kraštais. Šonuose ir apačioje kišenės maišelis susiuvamas 10–15mm siūle. Šią operaciją galima atlikti kartu prisiuvant trikampius liežuvėlius. Viršutinis maišelio kraštas prisiuvamas prie viršutinio apsiuvo siūlės 0,5–1 mm nuo jos peltakio, 2.21 pav.



2.21 pav. Kišenės maišelio apsiuvimo schemas: a – šonų ir apatinio krašto apsiuvimas, b – viršutinio krašto susiuvimas.

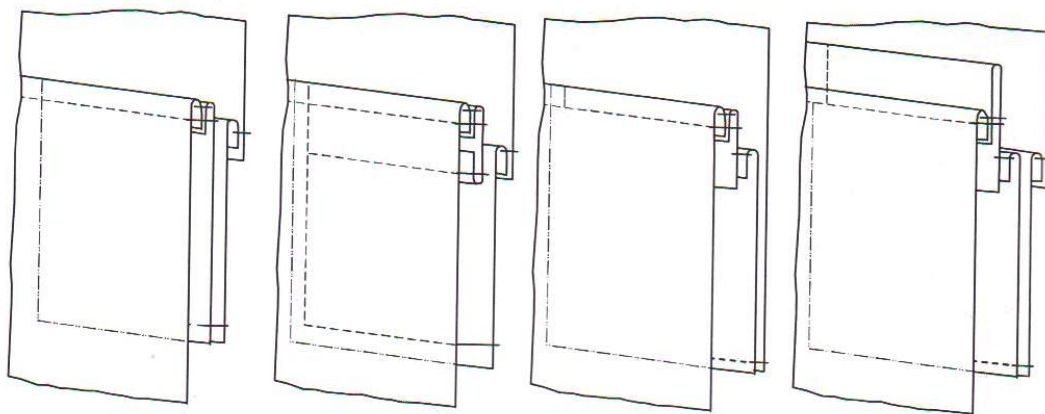
Jeigu antkišenis nebuvo prisiūtas kartu su viršutiniu apsiuvu, jis dedamas į suformuoto rėmelio angą ir prisiuvas kartu su maišelio viršutiniu kraštu.

Baigus siūti, rėmelio galuose specialiaja mašina-pusautomačiu iš gerosios pusės padaromi specialieji sutvirtinantys ir papuošiantys kišenė įtvirčiai. Apatinis rėmelio kraštas gali būti sukabinamas iš gerosios arba vidinės pusės 3–5cm ilgio laikinu peltakiu, kad galutinio presavimo, gaminių sandėliavimo arba transportavimo metu nepakistų jo forma.

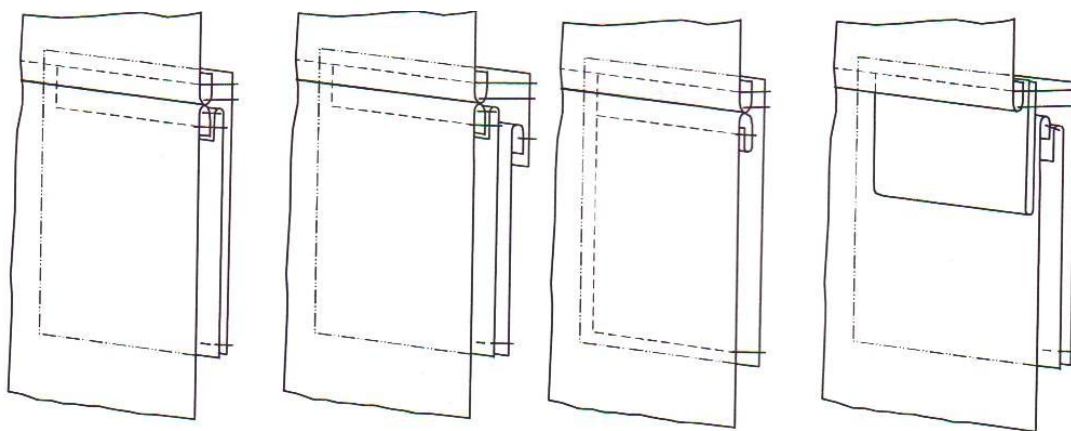


2.22 pav. Kišenių su apsiuvais apdorojimo būdingos schemas drabužiuose be pamušalų: a – kišenės su dviem dvigubais apsiuvais, kai maišelis iš vienos detalės, kuri prisiuvama kartu su apsiuvais; b – kišenės su dviem viengubais apsiuvais, kai kartu su apsiuvais yra prisiūta išorinė maišelio detalė; c – kišenės su dviem dvigubais apsiuvais, įkišeniū ir dviem maišelio detalėmis, iš kurių vienas (apatinis) maišelis yra iš vienos detalės.

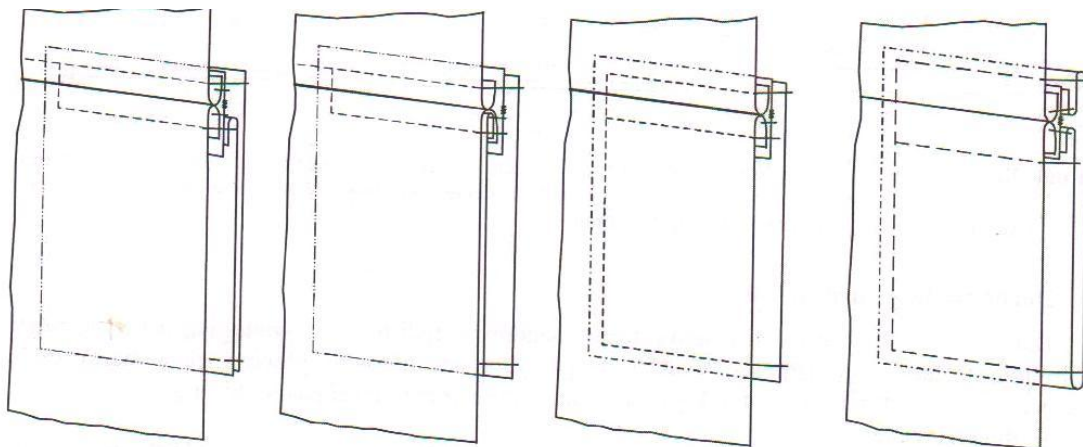
2.1.4.7. Kišenių pavyzdžiai detalių sandūroje



2.23 pav. Schemos kišenių detalių sandūroje, kai siūlė lenkiama žemyn.



2.24 pav. Kišenių detalių sandūroje schemos, kai siūlė lenkiama aukštyn.

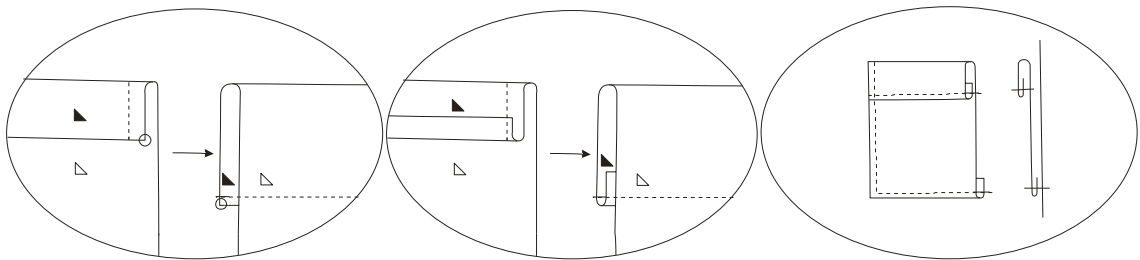


2.25 pav. Užsegamų užtrauktuku kišenių detalių sandūroje schemos.

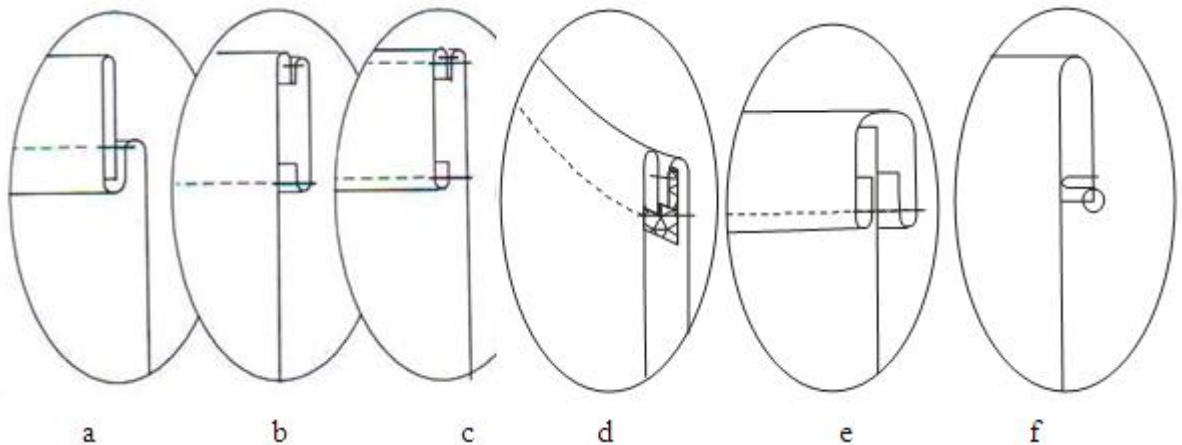
2.1.5. Erdvinės kišenės

Erdvinės kišenės apdorojimas pradedamas pagrindinės detalės viršutinio krašto sutvarkymu ir juostos, suteikiančios kišenei erdvinę formą, prisiuvimu. 2.26 pav. Po to pagal paženklintas linijas prie gaminio prisiuvamas kitas juostos kraštas ir viršutiniuose kampuose padaromi įtvirčiai.

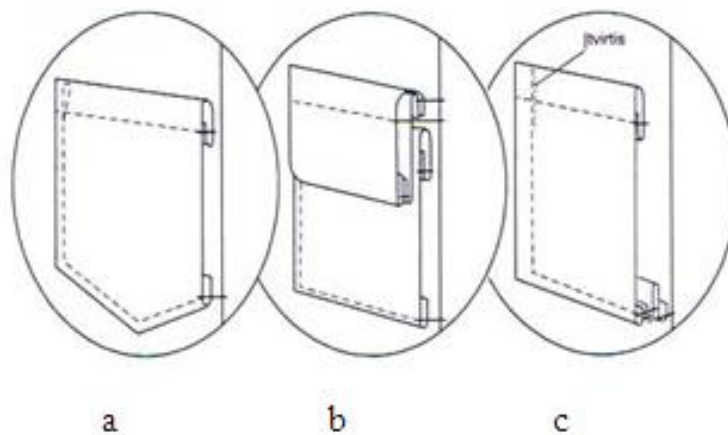
Kišinės erdvinei formai gauti vietoje juostos galima panaudoti tą pačią kišenės detalę, susiuvant jos apatinius kampus bei iškerpant juose medžiagos perteklių.



2.26 pav. Erdvinių kišenių aopdorjimo eiga



2.27 pav. Viršutinio krašto apdorjimo pavyzdžių schemas



2.28 pav. Erdvinių kišenių schemas




2.1.5.1. Kišenių šoninių ir apatinių kraštų apdorjimas

Kišenių iš brizgių medžiagų šoniniai ir apatiniai pjūviai yra apmėtomi. Tolesnis jų apdorjimas priklauso nuo modelio ypatumų ir nuo kišenių prijungimo būdo.

Kišenių, prisiuvamų prie gaminio susiūtinėmis siūlėmis, šoniniai ir apatiniai pjūviai iš anksto nėra apdorjami, išskyrus apmėtymą, jei tai yra būtina.

Kišinės šoniniai ir apatinis kraštai užlankstomi naudojant šabloną arba pagal ženklinimo linijas. Taip adoroata kišenės detalė viena arba keliomis siūlėmis prisiuvama prie gaminio

pagrindinės detalės, viršuje padaromi įtvirčiai. 39 a pav. Siuvant uždėtines kišenes automatizuotais specialiosios paskirties įrenginiais, kraštų užlankstymas, detalių pozicionavimas, prispaudimas prie pagrindinės detalės, prisiuvimas pagal kišenės kontūrą vienu arba dviem peltakiais bei įtvirčių padarymas atliekamas automatinio režimu. Tokia įranga plačiai naudojama džinsinių kelnių, marškinių ir kitų panašių drabužių kišenėms apdoroti.

	<ul style="list-style-type: none">• Kišenės rėmelio plotis priklauso nuo modelio.• Maišelio forma priklauso nuo kišenės angos padėties .• Tarp kišenės vietą žyminčių išilginių linijų atstumo ir rėmelio pločio yra tiesioginė priklausomybė.• Kišenės anga kerpama tik tada, kai ilginės pusėje matomi du peltakiai.• Prieš siuvant maišelio kraštus, kišenės anga užsiuvama .
	<ul style="list-style-type: none">• Kokios yra pagrindinės kišenių detalės?• Kaip skirstomos kišenės pagal išsidėstymą drabužyje?• Kaip skirstomos kišenės pagal konstrukciją ir angų sudarymą principus?• Kaip prakerpama kišenės anga. Kokių reikia laikytis pagrindinių taisyklių?
	<p>Pasirinkite arba nupieškite norimą kišenės modelį. Nuosekliai išvardinkite kišenės apdorojimo operacijas iki angos prakirpimo ir po jo.</p>

2.1.6. Lengvųjų drabužių užsegimų apdorojimas

Lengvieji drabužiai gali būti užsegami įvairiai, juos galima sugrupuoti:

- 1) Pagal išsidėstymą drabužyje gali būti:
 - a) Priekyje ir nugaroje per visą detalės ilgį (palaidinės, chalatai)
 - b) Siūlėse
 - c) Klostėse
 - d) Įpjovose arba išpjovose
 - e) Matomi arba paslėpti.
- 2) Drabužiai gali būti sagstomi:
 - a) Sagomis
 - b) Užtrauktukais
 - c) Spaudėmis
 - d) Užrišami raišteliais ir kt.
- 3) Kilpos gali būti
 - a) Išsiūtinės (apmėtytos)

- b) Apsiūtinės
 - c) Kabančios.
- 4) Pagal konstrukciją ir apdorojimo būdą užsegimų kraštai gali būti:
- a) Palenkiami
 - b) Su pokraščiais
 - c) Priesiuvais
 - d) Apsiuvais
 - e) Apvadais ir kt.

2.1.7. Užsegimai visame detalės ilgyje

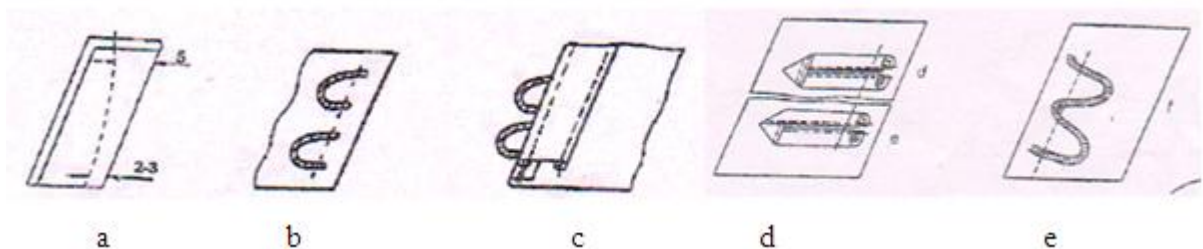
Tokių užsegimų kraštai dažniausiai apdorojami su:

- a) Pokraščiais
- b) Priesiuvais
- c) Palenkiami.

Abu užsegimo kraštai gali būti apdorojami vienodai arba skirtingai. Jie tvirtinami įdėklinėmis detalėmis, padedančiomis išsaugoti kraštų formą ir sustiprinti kilpas bei sagų prisiuvimą. Įdėklinės detalės prie pagrindinių gali būti priklijuojamos arba prisiuvas. Detalių kraštai turi būti apmėtyti arba pakliūti po apdailos peltakiais.

2.1.7.1. *Kabančios kilpos*

Kerpama 20÷30 pločio 45° (įstriža) juostelė. Sulenkus gerosiomis pusėmis į vidų susiuvas. Išverčiama ir pritvirtinama prie užsegimo krašto 4–6 mm atstumu nuo pjūvio. Ir toliau apdorojama kaip paprastas kirptinis pokraštis.



2.29 pav. Kabančių kilpų apdorojimas pokraščiuose.

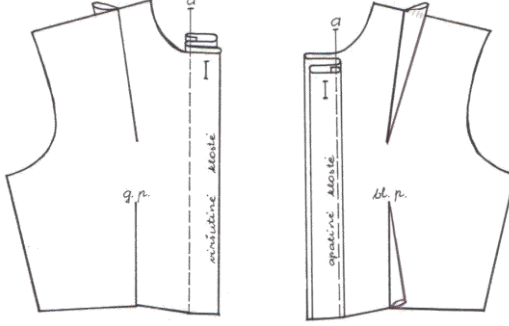
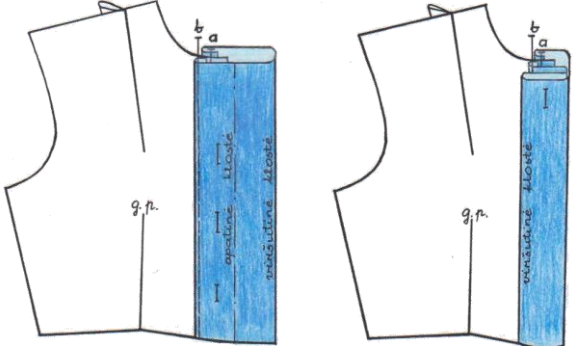
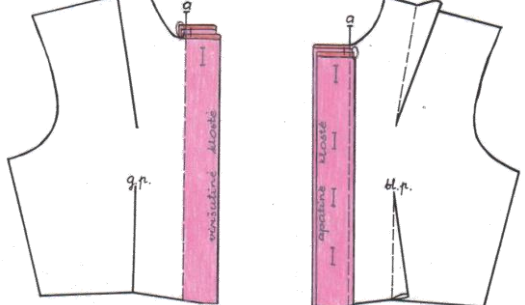
Medvilninių gaminių kabančias kilpas galima pasiūti iš tiesios juostelės, kirptos išilgai pagal metmenis. Kirptiniai kraštai užlankstomi į vidų ir susiuvasi uždėtine siūle 1 mm atstumu nuo krašto. Kabančios kilputės iš virvutės, tuomet jų karpyti dalimis nereikia, 2.29 e pav.

2.1.7.2. *Paslėptas užsegimas*

Paslėptas užsegimas gali būti apdorojamas įvairiais būdais. Paslėptam užsegimui reikia kilpinės, kuri kerpama atskirai arba suformuojama iš priekio detalės. Ji gali būti dubliuojama įdėklu. Atskirai kirpta kilpinė sulenkijama išilgai, užlyginama ir išsiuvamos kilpos, kurios išdėstomos lygiagrečiai su užsegimo kraštu arba statmenai jam.

2.1. lentelė. Paslėpto užsegimo apdorojimas

Nr.	Aprašymas	Paveikslukas
1	<p>I būdas.</p> <p>Užsegimui sudaryti reikia 2 klostių: viršutinės ir apatinės. Viršutinė klostė turi būti 0,3–0,5cm platesnė už apatinę, kad šios nesimatytų. Apatinė klostė dubliuojama įdėklu. Abi klostės prilyginamos per išorinio lenkimo linijas. Klostės išskleidžiamos į priešingas puses ir per vidinį sulenkimą nusiuvamas peltakis. Apatinėje klostėje pažymimos ir išsiuvamos kilpos. Viršutinė kilpa išsiuvama per abi klostes. Užsegimas išlyginamas. Prakirpus kilpas, prisiuvamos sagos.</p>	
2	<p>II būdas</p> <p>Užsegimui sudaryti paruošiamos 2 klostės: viršutinė ir apatinė. Abi klostės prilyginamos per išorinio lenkimo linijas. Klostės vidinis sulenkimas aplenkiamas apatine klostė ir 0,2 cm atstumu nuo lenkimo nusiuvamas peltakys. Apatinėje klostėje pažymimos ir išsiuvamos kilpos. Viršutinė kilpa išsiuvama per abi klostes. Užsegimas išlyginamas. Šio būdo trūkumas: nestandžiai</p>	

	<p>aplenkus, klostė ties vidiniu lenkimu nepritvirtinama.</p>	
<p>3</p>	<p>III būdas</p> <p>Paruošiamos dvi klostės ir prilyginamos. Apatinės klostės siūlės užlaida palenkiamas į išvirkščiąją pusę taip, kad lenkimas sutaptų su klostės vidinio lenkimo linija. Abu sulenkimai turi tiksliai sutapti. 0,2 cm atstumu nuo sulenkimų nusiuvamas peltakis. Užsegimas išlyginamas. Šis būdas geresnis, nes jei sutampa sulenkimai, sutvirtinamos abi klostės.</p>	
<p>4</p>	<p>Atskirai kirpta kilpinė. Užsegimui reikia 2 klosčių: viršutinės ir apatinės. Prisiuvama kilpinė (a-siūlė) prie blogiosios gaminio pusės, kilpinės kirptinis kraštas – 0,7 cm siūle. Aplenkiamas priekio kraštas ir pripeltakiojamas iš gerosios gaminio pusės (b-siūlė) 0,1–0,2 cm peltakiu. Išsiuvamos kilpos. Išlankstoma kilpinė: apatinė klostė įlenkiama į vidų ir prilyginama. Išsiuvama kilpa per visus sluoksnius.</p>	
<p>5</p>	<p>V būdas</p> <p>Atskirai kirpta kilpinė sudaroma iš dviejų klosčių: viršutinės ir apatinės. Atskirai kirpta kilpinė sulenkiamas išilgai, užlyginama ir išsiuvamos kilpos, kurios išdėstomos lygiagrečiai</p>	

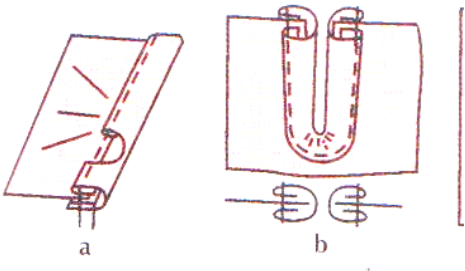
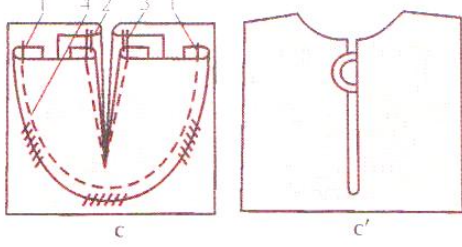
	<p>užsegimo kraštui. Kilpinė uždedama ant pagrindinės detalės palenkimo užlaidos ir prisiuvama. Apmėtomi kirptiniai kraštai. Iš gerosios pusės siuvamas apdailos peltakis, kartu sutvirtinantis visus užsegimo sluoksnius.</p>	
--	--	--

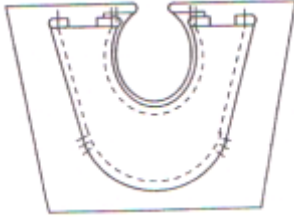
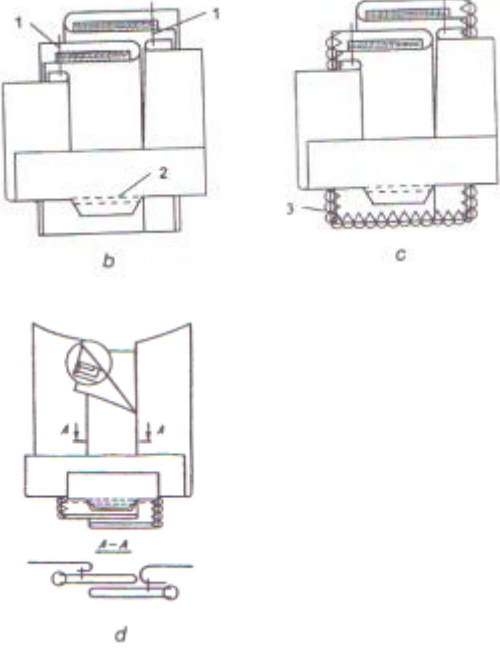
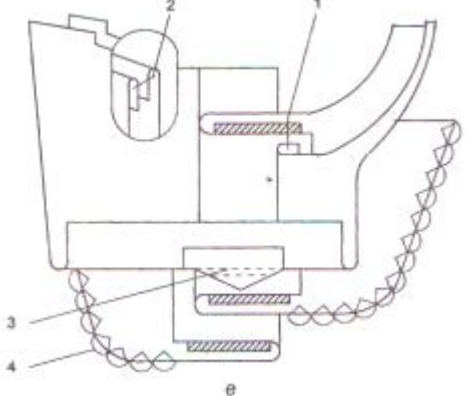
Jeigu paslėptasis užsegimas yra neilgas (palaidinė arba dalis užsegimo yra matoma, dalis paslėpta), tai tarp kilpų tvirtinti kilpinės nebūtina. Ją fiksuos tik apdailos peltakis, esantis už kilpų vidinių galų, ir vėliau apdoroti gaminio priekaklio bei apačios kraštai. Apdailos peltakis gali būti siuvamas per visą užsegimo krašto ilgį arba kaip numatyta modelyje.



2.1.7.3. Užsegimai įpjovose

Įpjovos projektuojamos priekio ir nugaros detalėse, kai užsegimas nesiekia detalės apačios. Įpjovos kraštai pagal modelį gali būti apdorojami su **apvadais, apsiuvais arba priesiuvais**.

2.2. lentelė. Užsegimų įpjovose apdorojimas

Nr.	Aprašymas	Paveikslukas
1	<p>Apvadas prisiuvamas universaliąja mašina su spec. įtaisu, ištiesus įpjovos kraštus viena linija. Apvado juostelė kerpama iš įstrižos medžiagos tam, kad gražiai išlinktų apatiniame užsegimo gale.</p>	
2	<p>Apsiuvas dažniausiai kerpamas iš vienos dalies tokio pat ilgio kaip pagrindinė detalė, įpjova arba juostelės formos. Apsiuvas dedamas po pagrindine detale gerosiomis pusėmis į vidų. Sutapdinti kirptiniai kraštai apsiuvami 4–5mm pločio siūle. Ties apatiniu įpjovos kraštu peltakį suapvalinant arba padarant posūkį smailiu kampu. Šioje vietoje siūlė įkerpama nesiekiant peltakio 1–1,5 mm.</p>	

	<p>Užsegimo kraštai išverčiami į gerą pusę ir prilyginami sudarant kantelę iš pagrindinės detalės. Vidiniai apsiuvo kraštai turi būti apdorojami prieš prisiuvant apvadą tokiais pat būdais, kaip ir vidiniai pokraščių kraštai (apmėtomi, palenkiami ir nupeltakiuojami arba (ir) apmėtomi ir palenkiami).</p>	
3	<p>Užsegimai išpjovose. Užsegimų išpjovos dažniausiai esti ovalo arba stačiakampio formos.</p>	
	<p>Ovalios išpjovos gali būti apsiuvas apvadu arba apdorojamos su apsiuvais arba priesiuvais. (a)</p>	
4	<p>Stačiakampio formos išpjovos apdorojamos su priesiuvais, kurie dažniausiai yra dubliuojami į dėklą. Sulenkti priesiuvai prisiuvami prie šoninių išpjovos kraštų 10 mm pločio siūlėmis. Apatiniai išpjovos kraštai įkerpami peltakių galų kryptimi, nesiekiant 1–1,5mm. Tada abu priesiuvai sudedami taip, kaip jie numatyti gaminyje ir sutvirtinami.</p>	
5	<p>Gaminys su atvartais, tai priesiuvai kerpami kartu su pokraščiais. Prisiuvami prie išilginių išpjovos kraštų. Viršutiniai priesiuvų-pokraščių kampai apsiuvami iki įkirpių, žyminčių apykaklės galų vietą. Išverčiami, prilyginami. Sutvirtinamas apatinis užsegimo galas. Vidiniai pokraščių kraštai ir užsegimo apatinio galo kirptiniai kraštai apmėtomi.</p>	

	<ul style="list-style-type: none"> • Nupieškite moteriškos palaidinės, užsegamos sagomis per visą detalės ilgį, išsiūtinėmis kilpomis. • Nuosekliai užrašyti užsegimo kraštų apdorojimo operacija.
	<ul style="list-style-type: none"> • Kaip skirstomi užsegimai pagal išsidėstymą drabužyje? • Kokiais būdais gali būti užsegami lengvieji drabužiai? • Kokios detalės reikalingos užsegimo per visą detalės ilgį kraštams apdoroti? • Kaip paruošimi ir prisiuvami pokraščiai? • kaip adorojamos kabančios kilpos? • kokie yra bendrieji palspėtųjų užsegimų apdorojimo principai? • Kaip prisiuvami užsegimo priesiuvai? • Ar priesiuvai gali būti kerpami iš vien su pagrindinėmis detalėmis? • Kaip galima apdoroti užsegimų išpjovose kraštus? • Kaip galima apdoroti užsegimų įpjovose kraštus?


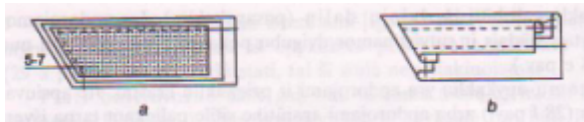
2.1.8. Apykaklių apdorojimas

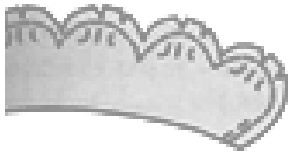
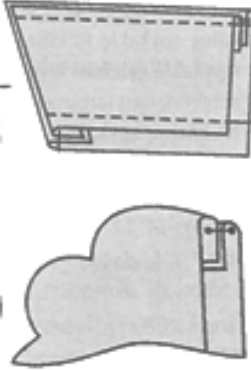
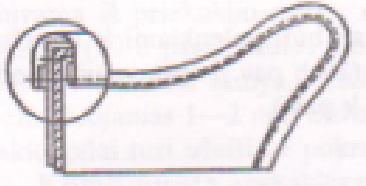
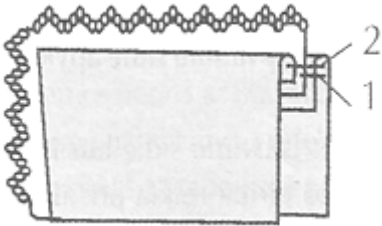
Lengvųjų drabužių apykaklės yra įvairių formų, dydžių ir apdorojamos labai įvairiais būdais. Gali būti *stačios*, *atlenkiamos* arba *plokščios* ir skirtos drabužiams, užsegamiems iki viršaus ir su atvartais. Gali būti *viengubos* ir *dvigubos*, *kirptos atskirai* ir *išvien su priekiais*, su *atskirai kirptomis stovėmis* arba be jų. Gali būti *nuimamos apykaklės*. Lengvieji drabužiai siuvami ir be apykaklių.

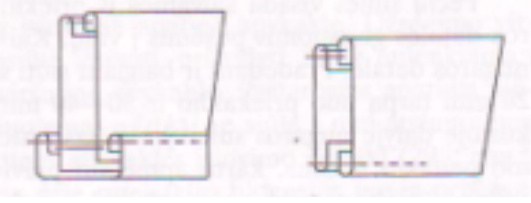
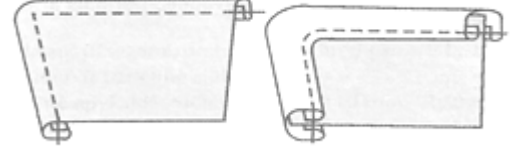
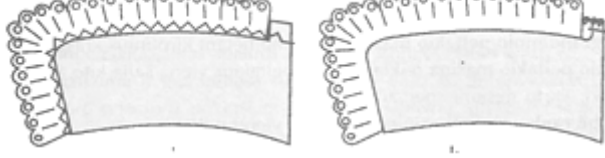
Apykaklių siuvimo etapai:

1. Apykaklės apdorojimas;
2. Pečių siūlių siuvimas;
3. Apykaklės jungimas su priekakliu;
4. Priekaklio kraštų apdorojimas (gaminiuose be apykaklių).

2.3. lentelė. Apykaklės

Eil. nr.	Pavyzdys	Aprašymas
1		Apykaklė kirpta išvien. Apsiuvami tik apykaklės galai.
2		Viršutinė, išorinė detalė dažniausiai dubliuojama įdėklu. Jei nekljuotinis įdėklas, tai jis tiesiamas iš viršutinės apykaklės pusės ir prijungiamas kartu.

		<p>Siuvama iš apatinės apykaklės pusės, šiek tiek sulaikant viršutinę apykaklę ties kampais ir suapvalinimais. Apsiuvama 5–7mm siūle. Ties kampais ir suapvalinimais reikia padaryti įkirpius arba iškirpti trikampėliais. Įkirpiai nesiekiant siūlės – 2 mm.</p>
3		<p>Išverčiama į gerąją pusę ir prilyginama sudarant 1 mm kraštelį iš viršutinės apykaklės pusės. Apykaklės kraštai gali būti peltakiuojami, jei tai numatyta modelyje. Jei apdailos peltakis nenumatytas, tai rekomenduojama sutvirtinti apykaklės kraštą atsiuvant (pripeltakiuojant) prie apatinės apykaklės.</p>
4		<p>Su apvadu. Viršutinė ir apatinė detalės sujungtos 3–4 mm peltakiu prieš prisiuvant apvadą.</p>
5		<p>Raukinukas, nėrinukas, apvadas įsiūti į apykaklės siūlę. Raukinukus prisiūti prie apatinės apykaklės detalės. Paskui viršutinę ir apatinę apykaklės dalis apsiūti tuo pačiu peltakiu, kuriuo buvo prisiūta apdailos detalė.</p>

6		<p>Apdorojami ir priekaklių kraštai. Apsiuvami apvadu, arba apdorojami apsiūtine siūle paliekant tarpą apykaklei išversti.</p>
7		<p>Išoriniai kraštai gali būti palenkiami ir nupeltakiuojami, įlenkus kirptinį kraštą į vidų arba jį apmėčius (1 a). Apsiuvami apvadu (1 b).</p>
8		<p>Prie išorinių kraštų gali būti prisiūti pvz., nėriniai. Prisiūti zigzagu uždėtine siūle. Prie kirptinio krašto prisiūti nėriniai sudedant gerosiomis pusėmis į vidų, detales susiuvus, nulyginama į išorinį kraštą.</p>

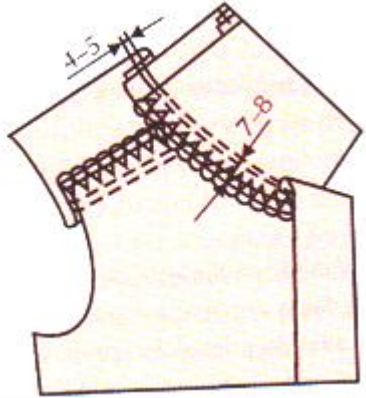
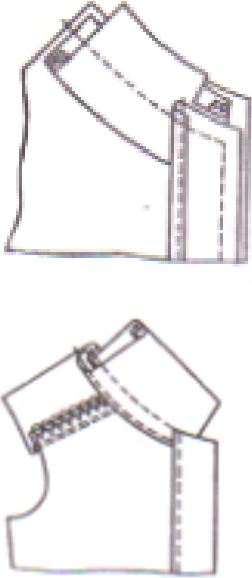

2.1.8.1. Apykaklių įsiuvimas

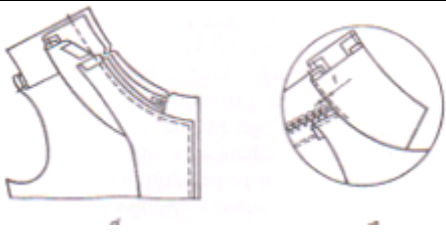
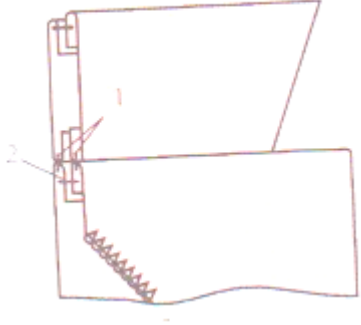
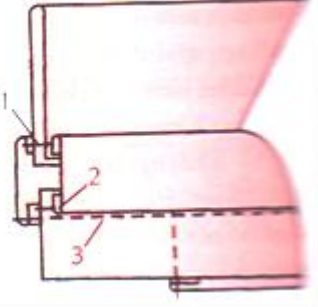
Įsiūtinės (atskirai kirptos) apykaklės į priekaklius įsiuvamos keliais būdais:

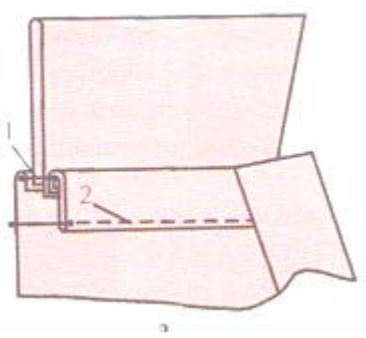
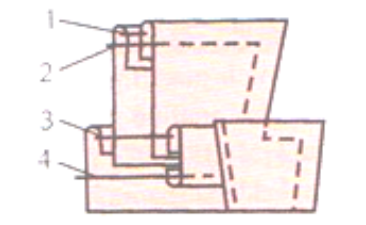
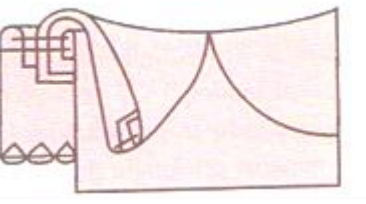
1. Susiūtine apmėtymo siūle;
2. Plačia baltinine siūle;
3. Miršriąja siūle;
4. Susiūtine siūle kartu su apsiuvu.


2.4. lentelė. Apykaklių prisiuvimas


Nr.	Aprašas, siuvimo eiga	Paveikslukas
-----	-----------------------	--------------


<p>1</p>	<p>Susiūtine siūle dažniausiai prisiuvamos medvilninių audinių ir megztinių medžiagų drabužių apykaklės. Apatinė apykaklės detalė dedama ant gerosios priekaklio pusės, sutapdinant jų vidurio taškus, apykaklės galus – su priekio priekaklio įkirpiais ir kontrolinius apykaklės taškus su pečių siūlėmis. Pokraščiai atlenkiami ant apykaklės ir siuvama per visus sluoksnius iš viršutinės apykaklės pusės, kartu apsiuivant viršutinius užsegimo kampus. Kartu apmėtomi siūlės kraštai. Siūlės plotis – 7–8mm. Užsegimo kampai išverčiami į gerąją pusę, siūlė nulenkiama žemyn ir nupeltakiojama iš apykaklės pusės šalia apmėtymo peltakio (a).</p>	
<p>2</p>	<p>Plačia baltinė siūle gali būti išsiuvamos tiesios arba mažai lenktos apykaklės. Šiuo atveju viršutinė apykaklė turi būti 10 mm platesnė už apatinę. Į priekaklį išsiuvama iš priekaklio pusės, sutapdinant priekaklio ir apatinės apykaklės kirptinius kraštus. Siūlės plotis – 7–10 mm. Išvertus užsegimo kampus, siūlė nulenkiama žemyn, viršutinės apykaklės kraštas lenkiamas į vidų ir pripeltakiojamas per 1–2 mm nuo lenkimo linijos. Peltakio galai turi užeiti už pokraščių vidinių kraštų po 10–15 mm.</p>	
<p>3</p>	<p>Mišriąja siūle dažniau prisiuvamos iki viršaus užsegamų drabužių bei kitų siuvinių iš brizgių medžiagų apykaklės. Derinamos susiūtinės ir uždėtinė siūlės. Mišrioji siūlė taikoma ir gaminiams su atvartais. Apykaklės galai priekio dalyje išsiuvami tarp priekio ir pokraščio. Ties pečių siūlėmis apykaklės ir priekio kraštai įkerpami ir prie nugaros priekaklio siuvama tik</p>	

	apatinė apykaklė, atkėlus viršutinės kraštą.	
4	<p>Susiūtine siūle į priekaklį išsiuvama apatinė apykaklė. Siūlės plotis – 7–10 mm. Viršutiniai užsegimo kampai jau turi būti apsiūti, išversti ir prilyginti. Siūlė nuverčiama į apykaklės pusę ir uždengiama viršutine apykakle. Apatinis jos kraštas lenkiamas į vidų ir pripeltakiuojamas uždėtine siūle per 1 mm paslepiant apatinės apykaklės išsiuvimo peltakį.</p> <p>Jei medžiaga storesnė, tai drabužių su atvartais sandūros siūlės turi būti išlygintos. Išsiuvama tik apatinė apykaklė ir siuvamos sandūros siūlės. Sandūros ir apatinės apykaklės prisiuvamos prie priekaklio, siūlės išlyginamos, o siūlės dalis ties nugaros priekakliu nulyginama į apykaklės vidų. Sandūros ir apatinės apykaklės išsiuvimo siūlių užlaidos gali būti sutvirtinamos peltakiu 1 mm nuo sujungimo peltakio. Pokraščių pečių kraštai pritvirtinami prie gaminio pečių siūlių užlaidų. Juos galima iš anksto apmėtyti arba palenkti.</p>	
5	<p>Mišriąja siūle prisiuvama apykaklė su stove. Prie priekaklio 7–10 mm pločio siūle prisiuvama išorinė stovės dalis. Siūlė užlyginama į apykaklės vidų. Palenktasis stovės vidinės dalies kraštas prisiuvas, uždengiant stovės išorinės dalies prisiuvimo peltakį. Siuvama per 1 mm nuo stovės vidinės dalies krašto. Žiūrint iš apatinės apykaklės pusės, šis peltakys gali</p>	

	išsidėstyti šalia išorinės stovės prijungimo linijos arba per jos kraštelį, kaip ir ant vidinės stovės.	
6	Siauras apsiuvas gali būti lenkiamas išilgai, dedamas ant apykaklės ir kartu prisiuvas prie priekaklio. Siūlė ir apsiuvas nulenkiama žemyn ir laisvasis apsiuvo kraštas pripeltakiuojamas prie priekaklio.	
7	Viengubas apsiuvas. Nulenkus siūlę žemyn, apatinis jo pjūvis palenkiamas 5–7 mm ir pripeltakiuojamas per 1–2 mm nuo krašto.	
8	Apsiuvas prisiuvas prie priekaklio kartu su apykakle.	

	<ul style="list-style-type: none"> • Sujungiant išorinius dvigubos apykaklės kraštus apsiūtine siūle, siuvama iš apatinės apykaklės pusės. • Prieš apsiuivant apvadine siūle apykaklės kraštai sutvirtinami pagalbiniais peltakiais. • Jei apykaklės išsiuvimo į siūlę bus išsiuvami apdailos elementai (nėriniai ir kt) tai juos reikia pirma prisiūti prie apatinės apykaklės detalės. • Nuimamų apykaklių apdorojami ir priekaklio kraštai. • Išoriniai viengubų apykaklių kraštai palenkiama ir nupeltakiuojami, apsiuvasi apvadais mėriniais ar kitomis apdailos juostelėmis.
---	--

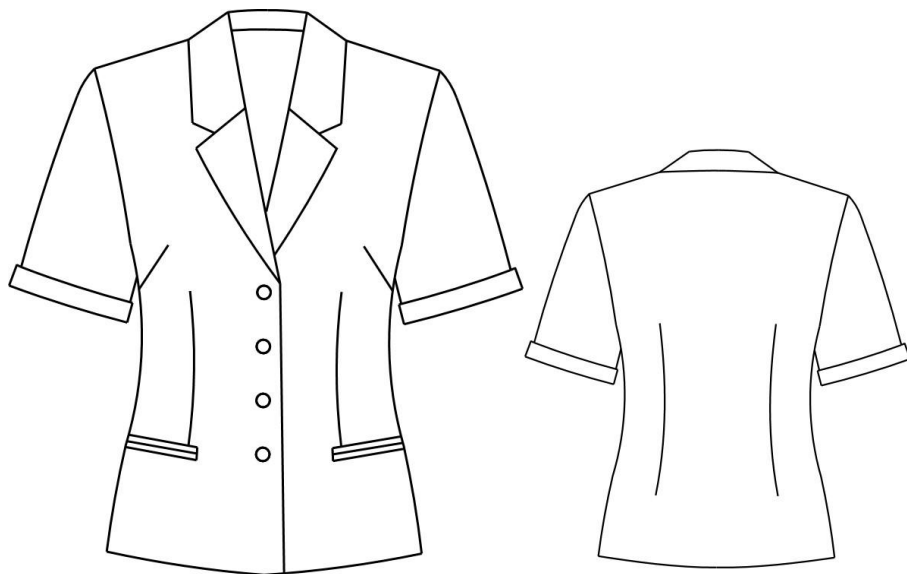
	<ul style="list-style-type: none"> • Kokių rūšių siūlėmis prie gaminio prisiuvas atlenkiamos apykaklės? • Kaip apykaklė prisiuvas miršijaja siūle? • Kaip prisiuvas apykaklė kartu su apsiuvu?
---	---

	Nupiešti norimą apykaklės eskizą (modelį). Ir aprašyti apykaklės pasiuvimo ir prisiuvimo į priekaklį technologinį nuoseklumą.
---	---

3. PALAIDINĖS SIUVIMAS

3.1. Palaidinės konstravimas, konstrukcijos pritaikymas ir modeliavimas

Palaidinės modelio aprašymas



3.1 pav. Palaidinės konstrukcinis piešinys

164 – 92 – 100

Moteriška palaidinė pusiau priglundusio silueto su liemens įsiuvais ir krūtinės įsiuvais, perkeltais į šonines siūles, su išsiūtinėmis trumpomis rankovėmis su atvartais. Užsegimas priekyje, segama keturiomis sagomis, prakirptinėmis kišenėmis su dviem apsiuvais, atlenktine apykakle su atviru priekakliu

3.1 lentelė. Moteriškų figūrų tipiniai matai

Intervalas tarp dydžių – 2 cm. Intervalas tarp ūgių – 6 cm.

Mato pavadinimas	Žymėjimas	Ūgis	88 (44)	92 (46)	96 (48)	100 (50)	104 (52)	108 (54)	112 (56)	116 (58)	120 (60)	
1.	Kaklo apimtis	Ka ap.	17,5	18	18	18,5	19	19,5	19,5	20	20	
2.	Krūtinės apimtis	Kr ap.	44	46	48	50	52	54	56	58	60	
3.	Liemens apimtis	L ap.	35	37	39	41	43	45	48	51	54	
4.	Klubų apimtis	Kl ap.	49	51	53	55	57	58	60	62	64	
5.	Priekio plotis	Pr pl.	18	18,5	19	19,5	20,5	21,5	22,5	23,5	24,5	
6.	Nugaros plotis	N pl.	17	17	17	17,5	18	19	19	20	20,5	
7.	Liemens ilgis	L il.	152	34,5	34,5	35	35	35	35,5	35,5	36	36
			158	35,5	35,5	36	36	36,5	36,5	37	37	37
			164	36,5	37	37	37,5	37,5	38	38	38,5	38,5
			170	38	38	38,5	38,5	39	39	39,5	39,5	39,5
			176	41	41,5	41,5	41,5	42	42	42,5	42,5	42,5
8.	Krūtinės aukštis	Kr a.	152	60,5	61	62	63	64	65	66	67	68
			158	62	63	65	66	67	68	70	72	73
			164	63,5	65	67	68	68	69	70	72	74
			170	65,5	66	68	68	70	71	73	75	77
			176	69	70	71	72	73	75	77	78	80
9.	Balansas	B	152	75	75	77	78	78	79	81	82	84
			158	77	78	79	80	81	82	84	85	86
			164	79	81	82	83	84	86	87	88	90
			170	82	83	84	86	87	88	89	90	92
			176	88	90	91	92	93	94	95	96	97
10.	Peties aukštis	Pe au.	152	63	63	64	64	64	65	66	67	68
			158	65	65	66	67	68	68	69	69	70
			164	67	68	68	69	69	70	71	71	72
			170	71	71	72	72	72	73	73	74	74
			176	77	78	78	78	79	79	80	80	80
11.	Peties ilgis	Pe i l.		11	11,5	12	12,5	13	13,5	14	14,5	15
12.	Rankos ilgis	R il.	170	56	57	58	59	59	60	60	61	61
13.	Rankos apimtis	R ap.		13,5	14	14,5	16	16,5	17,5	18,5	19	20

3.1.2. Palaidinės bazinė konstrukcija

Konstruktinis brėžinys daromas be užlaidų siūlėms, palankoms, audinio susitraukimui. Konstrukcijos skaičiavimuose numatyti tik priedai tose vietose, kur drabužiui reikia suteikti tam tikrą erdvinę formą drėgminių-šiluminių apdorojimu. Konstrukcinis brėžinys 3.2 pav

3.2 lentelė. Matai

Eil. nr.	Figūros matmenų pavadinimas	Žymėjimas	Mato dydis, cm	
			Pilnas matmuo	Pusė matmens
1.	Ūgis	Ū	164,0	-
2.	Kaklo apimtis	Ka ap	18,0	9,0
3.	Krūtinės trečioji apimtis	Kr III ap	46,0	23,0
4.	Krūtinės antroji apimtis	Kr II ap	48,0	24,0
5.	Liemens apimtis	L ap	36,0	18,0
6.	Klubų apimtis	Kl ap	50,0	25,0
7.	Pirmas krūtinės plotis	I Kr pl	17,0	8,5
8.	Antras krūtinės plotis	II Kr pl	19,0	9,5
9.	Atstumas tarp krūtinės centrų	A c	10,0	-
10.	Nugaros plotis	N pl	17,5	-
11.	Nugaros ilgis nuo 7 kaklo slankstelio	N I ₇	40,0	20,0
12.	Drabužio ilgis petiniams drabužiams	D i	65,0	-
13.	Nugaros ilgis	N i	43,0	21,5
14.	Ilgis iki krūtinės centro	I c	24,5	-
15.	Priekio ilgis	P i	43,5	-
16.	Pečių aukštis nugaroje	P a n	38,0	-
17.	Pečių aukštis priekyje	P a p	36,0	-
18.	Šonelio aukštis	Š a	22,0	-
19.	Pažasties gylis	Pž g	21,0	-
20.	Peties plotis	P pl	13,0	-
21.	Rankos ilgis	R i	58,0	-
22.	Žasto apimtis	Ž ap	29,0	14,5

3.3. lentelė. Laisvumo priedai prigludusio silueto suknelei

Eil. nr.	Priedo pavadinimas	Žymėjimas	Dydis, cm
1.	Priedas antrai krūtinės apimčiai	P kr II ap	4,0
2.	Priedas liemens apimčiai	P L ap	4,0
3.	Priedas klubų apimčiai	P kl ap	2,0
4.	Priedas žasto apimčiai	P Ž ap	5,0

3.4. lentelė. Skaičiuotė.

Eil. nr.	Atkarpos pavadinimas	Žymėjimas	Skaičiavimo formulė	Skaičiavimas	Reikšmė, cm	Atkarpos atidėjimo kryptis
Apskaičiuojami drabužio pločiai, kurie vėliau bus atidedami baziniame brėžinyje						
1.	Pažasties plotis	Paž. plot.	(II Kr ap+ P II Krap)/4	(48,0+4,0)/4,0	13,0	-
2.	Drabužio pločių suma	-	Npl+Paž.plot. + II Kr pl	17,5+13,0+19,0	49,5	-
3.	Drabužio plotis	PP ₁	II Kr ap+ P II Kr ap	48,0+ 4,0	52,0	-
4.	Drabužio pločio ir pločių sumos skirtumas	-	PP ₁ -pločių suma	52,0-49,5	2,5	-
5.	<p><i>Gautas skirtumas paskirstomas į priedus laisvumui nugaros pločiui ir priekio pločiui. Nugaros pločiui skiriama daugiau (PNpl), priekio pločiui (PII kr pl) – mažiau:</i></p> <div style="text-align: center;"> <p>2,5 ↙ ↘ 1,5 1,0 PNpl PII kr pl</p> </div>					
TINKLELIO SUDARYMAS						
6.	<i>Tinklelis braižomas nuo nugaros vidurio linijos ir horizontalios priekaklio-pečių linijos, einančios per 7-q kaklo slankstelį. Šių linijų susikirtimas pažymimas tašku P.</i>					
7.	Nugaros ilgis	PL	Ni _{7sl}	40,0	40,0	↓
8.	Gaminio ilgis	PA	Di	65,0	65,0	↓
9.	<i>Iš taškų L ir A į dešinę brėžiami statmenys.</i>					

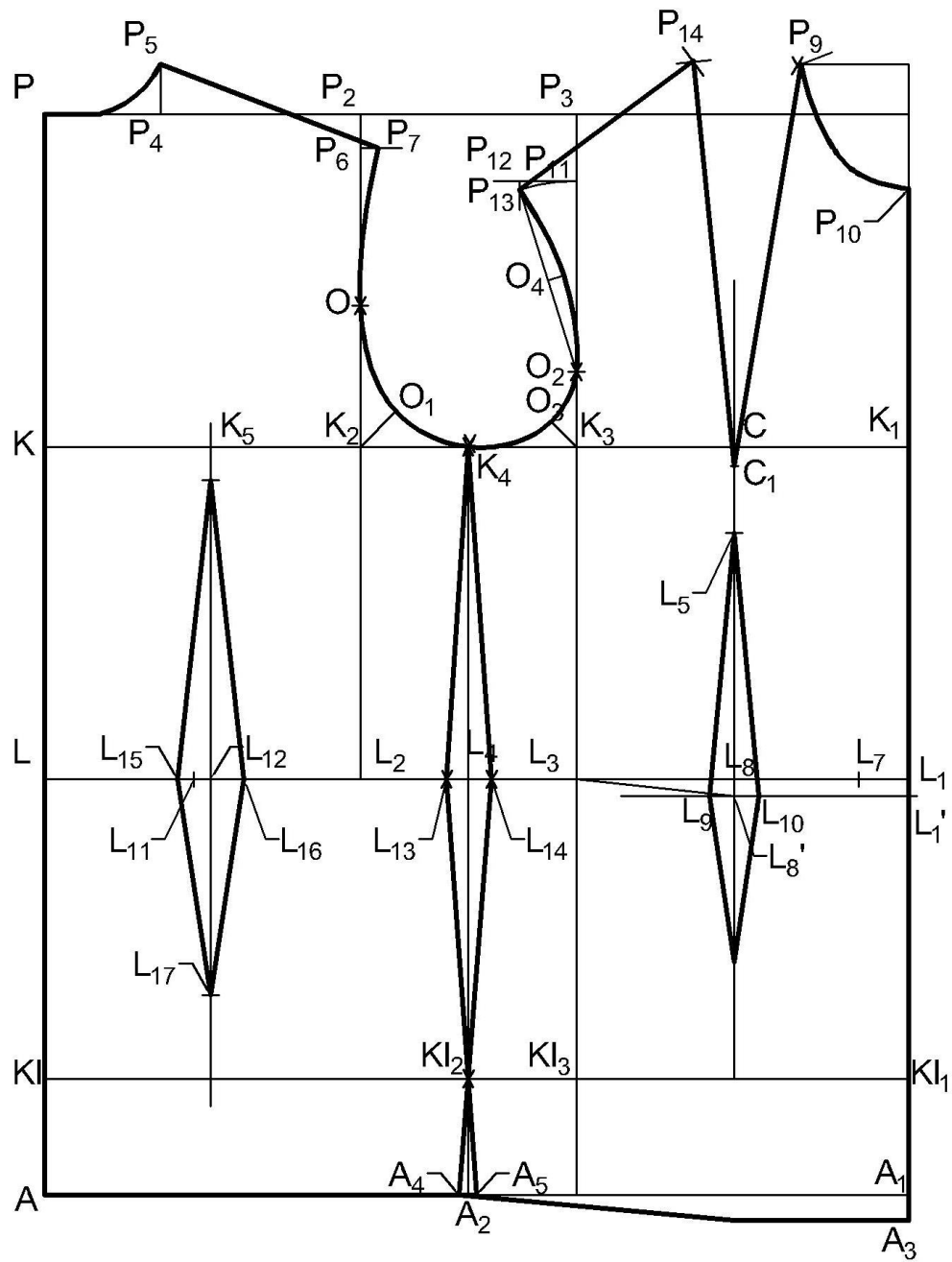
10.	Drabužio plotis	PP ₁	II Kr ap+ P II Kr ap	48,4+ 4,0	52,0	→
11.	<i>Iš taško P₁ brėžiama vertikali žemyn, t. y. priekio vidurinė linija. Susikirtimo linijos pažymimos L₁ ir A₁.</i>					
12.	Krūtinės linija	L K	Šon. a – 2 (const.)	22-2	20	↑
13.	Susikirtimo taškas su priekio linija pažymimas K ₁ .					
14.	Klubų linija	L Kl	Ni ₇ / 2 – 2	40/2-2	18	↓
15.	<i>Iš taškų K, Kl, A brėžiame linijas į dešinę, susikirtimuose su priekio vidurine linija pažymime taškus K₁, L₁, Kl₁, A₁.</i>					
16.	Nugaros plotis	PP ₂	Npl + P Npl	17,5+1,5	19,0	→
17.	Pažasties plotis	Paž.pl P ₂ P ₃	(II Kr ap+ P II Krap)/4 (Skaičiuotė 1 grafoje)	(48,0+4,0)/4,0	13,0	→
18.	Priekio plotis	P ₃ P ₁	II Kr pl+P II Krpl	19,0+1,0	20,0	→
19.	<i>Iš taškų P₂ ir P₃ brėžiame linijas žemyn, susikirtimuose su krūtinės linija pažymime taškus K₂ ir K₃, su liemens linija L₂ ir L₃. Linija P₂-L₂ vadinama nugaros pažastine liestine, linija P₃L₃– priekio pažasties liestine.</i>					
Nugaros konstravimas						
Priekaklio linija						
20.	Priekaklio plotis	PP ₄	Kp ap/3+1	18:3 +1	7	→
21.	<p>Pastaba:</p> <p>Moterims su didesniu riebaliniu sluoksniu ties 7-uoju kaklo slanksteliu arba išsivysčiusiais raumenimis pečių juostoje, priekaklio plotis dar didinamas 0,5cm.</p> <p>Gaminių iš storų medžiagų priekaklio plotis didinamas 0,5÷1,0 cm.</p>					
Peties linija						
22.	Peties aukščiausias taškas	P ₄ P ₅	Nil–Ni _{7sl}	43,0-40,0	3,0	↑
23.	Taškus P ir P ₅ sujungti lenkta linija. Gaunama nugaros priekaklio linija.					
24.	Peties aukštis nugaroje	L ₂ P ₆	Pa nug.	-	38,0	↑
25.	Iš taško P ₆ brėžiamas statmuo \perp į dešinę pusę →					

26.	Peties plotis	P_5P_7	Pp_{l+1} (sulaikymui)	13,0+1	14,0	→
27.	Peties plotis atidedamas nuo taško P_5 susikirtimo su išvestu statmeniu vietoje iš taško P_6 . Pastaba. Jei modelyje būtų numatytas įsiuvas tai: Jei medžiaga minkšta, įsiuvas – $2 \div 2,5$ cm. Jei medžiaga kieta, įsiuvas – $1 \div 1,5$ cm. Palinkusiai figūrai įsiuvas didinamas papildomai 0,5 cm. Atlašiai figūrai įsiuvas mažinamas 0,5 cm. Tuo atveju, jei įsiuvas nenumatytas, sulaikymas peties linijoje – $1 \div 1,5$ cm. Peties įsiuvo plotis –2,0 cm. Įsiuvo ilgis – 8,0 cm Pastaba Figūrai su iškiliomis mentėmis ir didesniu raumenų arba riebaliniu sluoksniu peties srities linijoje peties įsiuvas daromas peties linijos viduryje.					
Pažasties linija						
28.	$\frac{1}{2}$ pažasties pločio	K_2K_3	$P_2P_3=K_2K_3$ $K_2K_3/2$	13,0/2	6,5	→
29.	Iš taško K_4 žemyn ↓ brėžti vertikale ir susikirtimuose su liemens L, klubų Kl_1 ir apačios A linijų susikirtimų vietose pažymėti taškus L_4 , Kl_2 , A_2 .					
30.	Pažasties lietimosi taškas	K_2O	$K_2K_4+2(const.)$	6,5+2	8,5	↑
31.	Iš taško K_2 išvedama pusiau kampinė					
32.	Atkarpa	K_2O_1	Paž. plot/4	13,0/4	3,25	↗
33.	Taškai P_7 , O, O_1 , K_4 sujungti tikslia kreive, sudaro pažasties liniją.					
Priekio konstravimas						
34.	Priekio linijos pažeminimas	L_1L_1'	-	-	1,0	↓
35.	Pažemintas taškas L_1' jungiamas su L_3 ←.					
Balanso linija						
36.	Balansas	$L_1'P_8$	$P_{l+1}+0,5(const.)$	43,5+0,5	44,0	↑
37.	Iš taško P_8 brėžiamas statmuo ⊥ į kairę ←.					
Priekaklio linija						
38.	Priekio priekaklio linijos	P_8P_9	$PP_4-0,5(const.)$	7,0-0,5	6,5	←

	plotis					
39.	Priekaklio gylis	P_8P_{10}	$P_8P_9+1(\text{const.})$	6,5+1	7,5	↓
40.	Taškai P_9 ir P_{10} sujungiami tikslia kreive.					
<i>Peties linija ir krūtinės įsiuvas</i>						
41.	Atstumas tarp krūtinės centrų	K_1C	$A_c+0,25^*$	10+0,25	10,25	←
42.	*- ½ priedo laisvumui II-am krūtinės pločiui					
43.	Nuo taško C brėžiama trumpa vertikali linija į viršų ↑ ir į apačią ↓, lygiagrečiai priekio linijai P_8A_1 . Susikirtimas su liemens linija žymimas L_8 .					
44.	Atstumas iki krūtinės centro	P_9C_1	I_c^*	-	24,5	↓
45.	*-atstumas gaunamas švytuojant liniuotę ant nubrėžtos vertikalių linijos. Taškai P_9 ir C_1 sujungiami. Gaunama viena krūtinės įsiuvo linija.					
46.	Peties aukštis priekyje	L_3P_{11}	P_a pr.	-	36,0	↑
47.	Iš P_{11} brėžiamas statmuo ⊥ į kairę ←, ant kurio bus atidedamas įsiuvo plotis.					
48.	Įsiuvo plotis	$P_{11}P_{12}$	$\frac{\Pi Kr \text{ ap } /10+ (\Pi Kr \text{ pl}-IKr \text{ pl})/2}$	$\frac{48,0/10+(19,0-17,0)/2}$	3,4	←
49.	Iš taško P_{12} brėžiamas trumpas statmuo ⊥ žemyn ↓.					
50.	Pažasties lietimosi taškas	K_3O_2	$K_4K_3-2(\text{const})$	6,5-2	4,5	↑
51.	Iš taško O_2 brėžiamas lankas į kairę spinduliu $O_2 P_{11}$ iki susikirtimo su linija, nubrėžta iš taško P_{12} , gauname tašką P_{13} .					
52.	Iš taško P_{13} brėžiamas lankas spinduliu, lygiu peties pločiui – P_{pl} – 13,0 cm Iš taško C_1 brėžiamas lankas spinduliu, lygiu I_c –24,5 cm, susikirtimo vietoje gaunamas taškas P_{14} . Taškai P_{13} ir P_{14} sujungiami, sudarydami peties liniją. Sujungti taškai P_{14} ir C_1 , sudaro kitą krūtinės įsiuvo liniją.					
<i>Pažasties linija</i>						
53.	Pusiaukampinė	K_3O_3	K_2-O_1-1	3,15-1	2,15	←
54.	Taškus P_{13} ir O_2 sujungti. Gautą atkarpą dalinti pusiau, gaunamas taškas O_4 ir iš šio taško brėžiamas statmuo į viršų.					
55.	Atkarpa	O_4O_5	-	-	1,0	←

56.	Išbrėžiama pažasties linija per taškus P ₁₃ , O ₅ , O ₂ , O ₃ ir K ₄ .					
Plotis klubų linijoje						
57.	Plotis klubų linijoje	Kl Kl ₃ (Kl ₁)	Kl ap + P Kl ap	50,0+2	52,0*	→
58.	Atkarpa Kl ₁ Kl ₃ rodo, kiek reikia platinti detales klubų linijoje. *- Šiuo atveju Kl ₁ sutampa su Kl ₃ .					
59.	Išplatinimas klubų linijoje	Kl ₁ Kl ₃	-	-	-	-
60.	Atkarpos	Kl ₂ Kl ₄ Kl ₂ Kl ₅	Kl ₁ Kl ₃ /2	-	-	← →
Liemens įsiuvai						
61.	Įsiuvo plotis	L ₃ L ₇	Lap/2-1	36,0/2-1	17,0	→
62.	Išmatuojama atkarpa	L ₁ L ₇	-	-	3,0	→
63.	Figūrai su pilvu atkarpa L ₃ L ₇ =Lap/2+0,5÷1,0 cm					
64.	Atkarpa	L ₈ L ₉	L ₁ L ₇ /2	3,0/2	1,5	←
65.	Atkarpa ant pažemintos liemens linijos	L ₈ L ₁₀	L ₁ L ₇ /2	3,0/2	1,5	→
66.	Atkarpa	L ₇ L ₁₁	Lap+PLap	36,0+4	40,0	←
67.	Atkarpa LL ₁₁ rodo, kiek liko šoniniams ir nugaros liemens įsiuvams.					
68.	Išmatuojama atkarpa	LL ₁₁	-	-	9,0	-
69.	Šoniniam įsiuvui skiriama daugiau 5,0 cm. Liemens įsiuvui mažiau 4,0 cm.					
70.	Atkarpos	L ₄ L ₁₃ L ₄ L ₁₄		5,0/2	2,5	← →
71.	Nugaros liemens įsiuvas	LL ₁₂	-	-	10,0	→
72.	Iš taško L ₁₂ aukštyn ir žemyn brėžiamos linijos, lygiagrečios linijai PA. Susikirtimas su krūtinės linija žymimas K ₅ .					
73.	Atkarpa	L ₁₂ L ₁₅ L ₁₂ L ₁₆		4,0/2	2,0	← →

74.	Įsiuvo ilgis	L ₁₂ L ₁₇			13÷14	← →
75.	Atkarpa	K ₅ L ₁₈			2,0	↓
Šoninės linijos						
76.	Priekio šoninė linija brėžiama per taškus K ₄ ,L ₁₄ ,Kl ₄ . Nuo Kl ₄ brėžiama linija žemyn pridėjus liniuotę prie taškų K ₄ ir Kl ₄ iki susikirtimo vietos su apačios linija, pažymimas takas A ₄ . Nugaros šoninė linija brėžiama taip pat. Nugaros šoninė linija brėžiama per taškus K ₄ ,L ₁₃ , Kl ₅ ir A ₅ .					
77.	Priekio linijos pažeminimas	A ₁ A ₃	-		1,5÷2,0	↓
78.	Tašką A ₃ sujungiame su tašku A ₄ .					
79.	Įsiuvo perkėlimas į šoninį kraštą	K ₄ K ₅	atidedamas pagal numatyta modelį		4,0	→
80.	Tašką K ₅ sujungti su tašku C ₁ . Įkirpti ir krūtinės įsiuvą P ₁₄ C ₁ P ₉ .					
UŽKAITO KONSTRAVIMAS						
81.	Užkeitimo dydis vienaeiliam užsegimui	A ₃ A ₆ P ₁₀ P ₁₅	-		1,5÷2,0	→
82.	Viršutinė kilpa	K ₁ S			1,0	↓
83.	Kilpos pradžia	SS ₁	-	-	0,5	→
84.	Kilpos ilgis	SS ₂	Sagos skersmuo +0,2÷0,5	2,0+0,3	2,3	←
85.	Atstumas tarp kilpų	SS ₃	Pagal modelį	-	10,0	↓
86.	Kilpų vieta ir skaičius priklauso nuo modelio.					



pav.

Bazinis palaidinės brėžinys

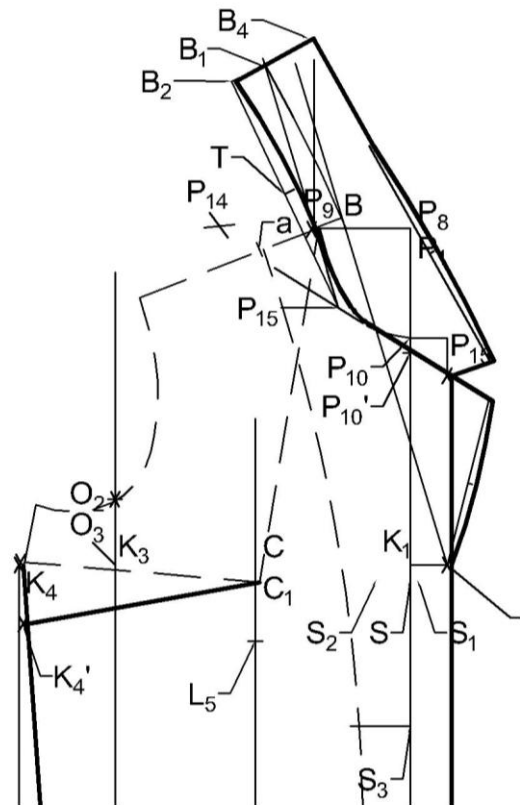
3.1.3. Apykaklės konstravimas

Tokios apykaklės dažniausiai konstruojamos moteriškiems ir vyriškiems švarkams, taip pat moteriškoms klasikinėms palaidinėms. Jos gana sudėtingos, nes susijusios su atvartais, todėl konstruojamos ant priekio detalės brėžinyje 3.3 pav.

3.5. lentelė. Apykaklės konstravimo skaičiuotė

APYKAKLĖS KONSTRAVIMAS						
1.	Pratęsiama peties linija	P ₉ B	Stovės aukštis – 0,5	2,5-0,5	2,0	→
2.	Pasirenkamas stovės aukštis: Aukšta (3,0÷3,5) stovė braižoma griežtos formos, prigludusiomis prie kaklo apykaklėmis. Neaukšta (iki 2,5 cm) stovė braižoma minkštų formų, atitolusiomis nuo kaklo apykaklėmis.					
3.	Stovės aukštis	P ₉ B	Stovės aukštis – 0,5	2,5-0,5	2,0	→
4.	Taškus B ir L jungiame ir liniją pratęsiame į viršų.					
5.	Atkarpa	P ₁₀ P _{10'}	-	-	1,0	↓
6.	Taškas atidedamas pagal numatytą modelį. Jis gali būti atidedamas į viršų ↑ arba apačią ↓.					
	Iš taško P _{10'} , brėžiame priekaklio linijos liestinę. Susikirtimą su tiesės iš taško P ₉ tęsiniu pažymime tašku P ₁₅ .					
7.	Atkarpa	P ₉ B ₁	Nugaros priekaklio ilgis +0,5	11,0+0,5	11,5	↑
8.	Iš taško P ₁₅ , kaip iš centro, nubrėžiame lanką į kairę ← spinduliu P ₁₅ B ₁ .					
9.	Į kairę ant lanko atidedame: B ₁ B ₂ – 2,0÷7,0 cm Statesnėms apykaklėms su aukšta stove ir labiau prigluduioms prie kaklo parenkame mažesnį dydį: 2,0÷3,0 cm, Plokštesnėms apykaklėms su žemesne stove ir atitolusiomis nuo kaklo parenkame didesnį dydį: 3,5÷7,0 cm.					
10.	Tašką sujungiame su tašku P ₁₅ .					
11.	Apykaklės prisiuvimo liniją nubrėžiame tikslia kreive, atkarpa B ₂ P ₁₅ , viduryje įgaubimas 0,5÷0,7 cm.					
12.	Apykaklės plotis	B ₂ B ₄	-	6,0÷11,0	6,0	→
13.	Iš taško B ₂ brėžiamas statmuo į apykaklės įsiuvimo liniją ir ant jo atidedamas apykaklės plotis: 1 būdas – parenkamas apykaklės plotis:					

	B ₂ B ₄ – 6,0÷11,0 priklauso nuo modelio 2 būdas – apskaičiuojamas apykaklės plotis: B ₂ B ₄ – stovės aukštis *2 +1,0 cm					
14.	Stovės aukštis	B ₂ B ₃	-	2,5÷3,5	2,5	→
15.	Per tašką B ₃ tikslia kreive nubrėžiame stovės lenkimo liniją, pereinančią į atvarto lenkimo liniją. Stovės plotis peties linijos lygyje lygus jos pločiui apykaklės vidurio linijoje.					
16.	Atkarpa	P ₁₀ ·P ₁₀ ''	-	-	2,5	→
17.	Atstumas ir padėtis P ₁₀ ·P ₁₀ '' priklauso nuo modelio. Taškas P ₁₀ '' vadinamas tarpukampio tašku.					
18.	Apykaklės kampų forma ir atlenkiamojo krašto linija, taip pat atvarto forma braižoma pagal modelį.					



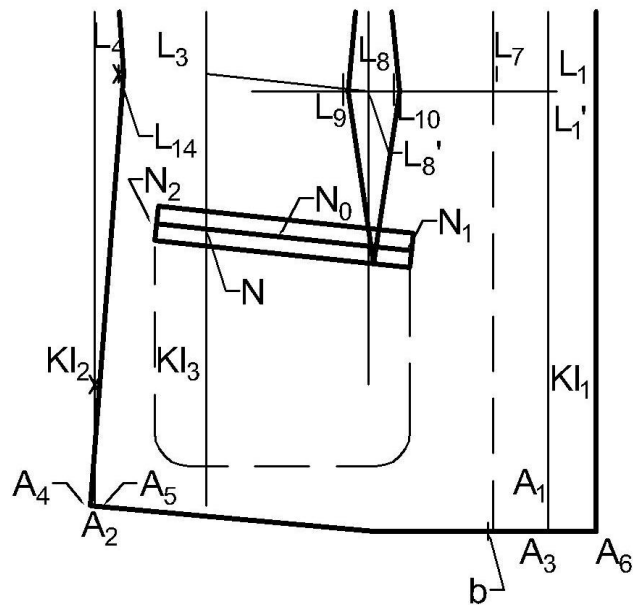
3.3 pav. Apykaklės konstravimas

3.1.4. Kišenės konstravimas

Kišenės konstruojamos pagal numatytą modelį. Kišenės konstravimas su dviem apsiuvais 3.4 pav.

3.6. lentelė. Kišenės konstravimo skaičiuotė

KIŠENIŲ KONSTRAVIMAS						
1.	Horizontalios kišenės vieta	L_3N	$L_3Kl_3/2$	18/2	9	↓
2.	Per tašką N brėžiame kišenės liniją, lygiagrečią pažemintai liemens linijai L_3L_4 .					
3.	Kišenės angos vidurys	NN_0	-	-	2,0	→
4.	Pusė kišenės angos ilgio	N_0N_1 N_0N_2	$N_1N_2/2$	15,0/2	7,75	→ ←



3.4 pav. Kišenės konstravimas

3.1.5. Krūtinės įsiuvų perkėlimas

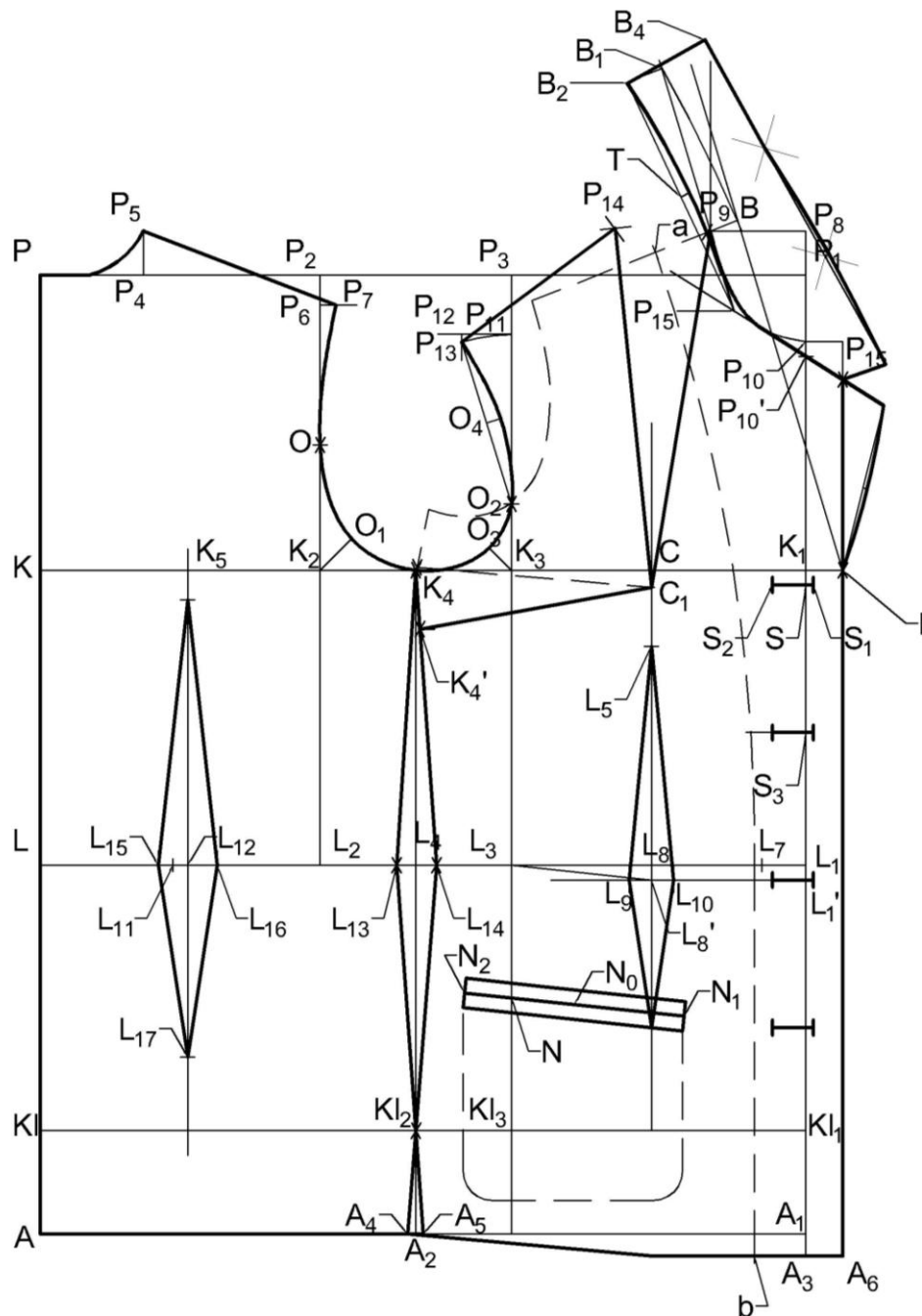
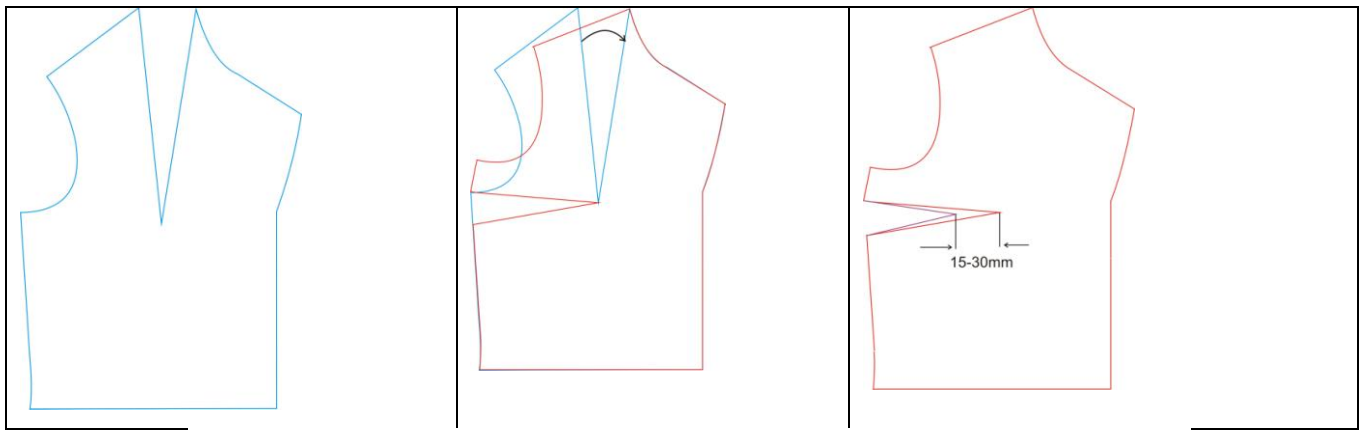
Krūtinės įsiuvo vietos pakeitimas priekio detalėje. Keičiant įsiuvo vietą, reikia laikytis šių taisyklių:

- 1) Įsiuvo plotis turi likti nepakitęs,
- 2) Naujojo įsiuvo viršūnė turi eiti į krūtinės centrą.

Drabužyje krūtinės iškilumas turi būti kuo aptakesnis, todėl įsiuvo viršūnė turi būti kuo toliau nuo krūtinės centro, t. y. jei eina įsiuvo kraštas į šoninį kraštą 15–30mm.

3.7. lentelė. Krūtinės įsiuvo perkėlimas į šoninę siūlę

Bazinis krūtinės įsiuvas	Suglaudžiamas įsiuvas	Įsiuvo perkėlimas
--------------------------	-----------------------	-------------------



3.5 pav. Palaidinės konstrukcinis ir modelinis brėžinys

3.1.6. Vienasiulės įsiūtinės rankovės braižymas

Rankovės konstrukcija konstruojama tik konkrečiai pažasties išėmai. Darant jos pakeitimus, atitinkamai keičiamas rankovės brėžinys 3.6 pav.

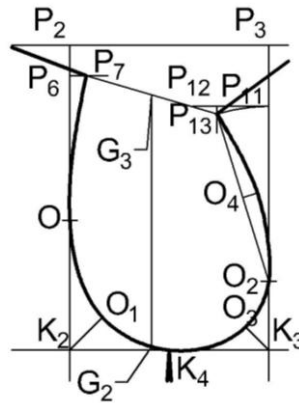
3.8. lentelė. Rankovės matmenys

Eil. nr.	Pavadinimas	Žymėjimas	Matmuo (cm)
1.	Rankos ilgis	Ri	58,0
2.	Žasto apimtis	Žap	29,0
3.	Plotis apačioje	Plot. Apač.	22,0
Laisvumo priedai			
4.	Priedas žasto apimčiai	PŽap	5,0

3.9. lentelė. Apvalos aukščio nustatymas

Eil. nr.	Atkarpos pavadinimas	Žymėjimas	Skaičiavimo formulė	Skaičiavimas	Reikšmė, cm	Atkarpos atidėjimo kryptis
1.	Pagalbinė atkarpa	$P_7 P_{13}$	Taškai sujungiami	-	8,88	↘
2.	Atkarpos vidurio taškas	$P_7 G_3$	$P_7 P_{13}/2$	-	4,44	↘
3.	Pagalbinė atkarpa $G_3 G_2$. Vertikalė žemyn iš taško G_3 , susikirtimo vietoje su krūtinės linija pažymimas taškas G_2 . Gautą atkarpą išmatuoti.					
4.	Atkarpa	$G_3 G_2$	-	-	16,7	↓
5.	Apvalos aukštis	GG_2	$(G_3 G_2) - (G G_3)$	16,5-2,5	14,2	↓
6.	Atkarpos $G G_3$ dydis gali būti lygus: 1. 2,5 cm figūroms, kurių III Kr ap – 84,0÷92,0 cm, 2. 2,0 cm figūroms, kurių III Kr ap – 96,0÷100,0 cm 3. 1,5 cm figūroms, kurių III Kr ap – 108,0÷116,0 cm					

7.	Rankovės plotis	Rpl	Žap+PŽap	29,0+5,0	34,0	-
8.	Rankovės plotis pažasties lygyje	GG ₁	Rpl/2	34,0/2	17,0	←
9.	Rankovės ilgis	GA	-	-	58,0	↓

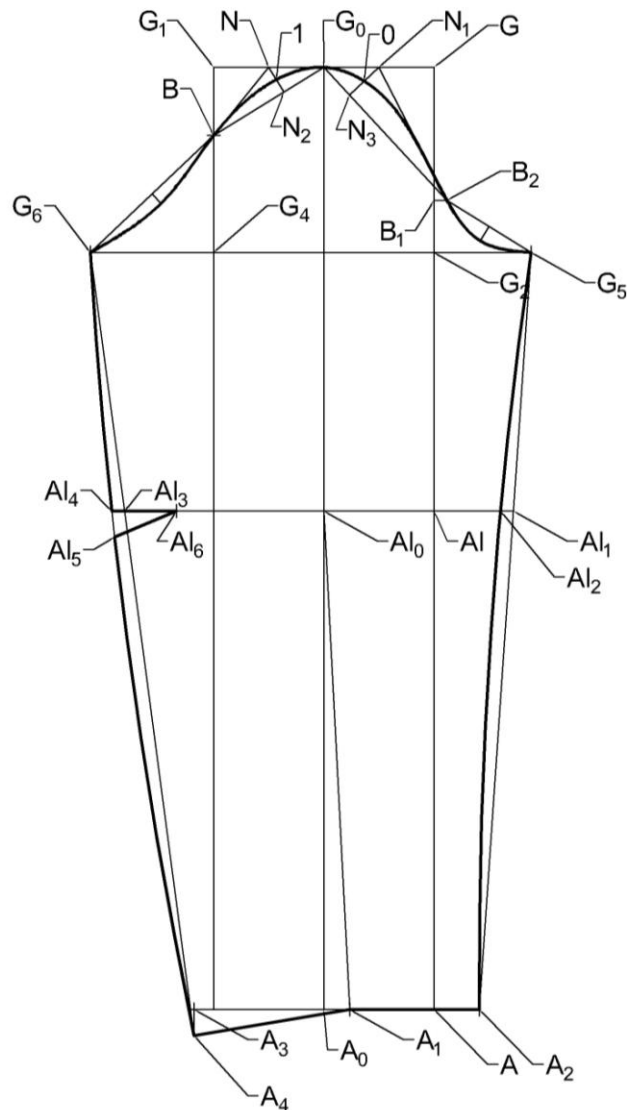


3.6 pav. Apvalos aukščio nustatymas

3.10. lentelė. Pagrindinių atkarpų skaičiavimas

Eil. nr.	Atkarpos pavadinimas	Žymėjimas	Skaičiavimo formulė	Skaičiavimas	Reikšmė, cm	Atkarpos atidėjimo kryptis
1.	Alkūnės linija	GA ₁	$R_i/2+5$	58,0/2+5	34,0	↓
2.	Per taškus G ₂ , A ₁ , A brėžiamos horizontalios linijos, o iš taško G ₁ brėžiama vertikale, susikirtimo vietoje pažymimas taškas G ₄ .					
3.	Atkarpa	GG ₀	GG ₁ /2	17,0/2	8,5	←
4.	Iš taško G ₀ leidžiame vertikale liniją žemyn, susikirtimuose su horizontalėmis žymime taškus A ₁₀ ir A ₀ .					
5.	Atkarpa vidurio linijai pasukti	A ₀ A ₁	-	2,0 const.	2,0	→
6.	Atlenkimas į priekio pusę	G ₂ G ₅	GG ₁ /2-1	17,0/2-1	7,5	→
7.	Atlenkimas į nugaros pusę	G ₄ G ₆	GG ₁ /2+1	17,0/2+1	9,5	←
8.	Pagalbiniai taškai	GN ₁ G ₁ N	GG ₀ /2 G ₀ G ₁ /2	8,5/2 8,5/2	4,25 4,25	← →

9.	Atkarpa	G_2B_1	K_3O_2 iš priekio brėžinio	-	4,0	↑
10.	Iš taško B_1 brėžiamas statmuo į dešinę →.					
11.	Atkarpa	B_1B_2	-	-	1,0	→
12.	Tašką B_2 sujungiame su taškais G_0 ir N_1 . Iš taško N_1 brėžiamas statmuo linijai G_0B_2 , pažymimas taškas N_3 ir statmenį dalijame pusiau. Tašką B_2 sujungiame su tašku G_5 , atkarpa dalijama pusiau, brėžiamas statmuo žemyn ir ant jo reikia atidėti $1,3 \div 1,5$ cm.					
13.	Atkarpa	G_1B	$G_1G_4/3+0,5$	$14,2/3+0,5$	5,23	↓
14.	Tašką B sujungti su taškais N ir G_0 . Iš taško N brėžiamas statmuo linijai G_0B , pažymimas taškas N_2 ir statmenį reikia padalinti pusiau. Tašką B sujungiame su tašku G_6 , atkarpa dalijama pusiau, brėžiame statmenį žemyn ir atidedame 1 cm.					
15.	Brėžiama rankovės apvala per taškus G_6, B, G_0, B_2 ir G_5 .					
16.	Rankovės plotis apačioje	A_1A_2 A_1A_3	Plot. apač./2-1 Plot. apač./2+1	$22/2-1$ $22/2+1$	10,0 12,0	→ ←
17.	Tašką A_2 sujungiame su tašku G_5 . Susikirtimo su alkūnės linija vietoje pažymimas taškas A_{11} .					
18.	Atkarpa	$A_{11}A_{12}$	-	1,0	1,0	←
19.	Per taškus G_5, A_{12} ir A_2 brėžiame rankovės priekinę liniją.					
20.	Atkarpa	A_3A_4	-	2,0	2,0	↓
21.	Taškai A_4 sujungiami su tašku A_1 ir tašku G_6 . Susikirtimas su alkūnės linija žymimas A_3 .					
22.	Atkarpa	$A_{13}A_{14}$	-	1,0	1,0	←
23.	Per taškus G_6, A_{14} ir A_4 brėžiama alkūninė linija.					
24.	Alkūnės įsiuvas	$A_{14}A_{15}$	-	2,0	2,0	↓
25.	Įsiuvo ilgis	$A_{14}A_{16}$	-	5,0	5,0	↓
26.	Rankovės apačios linija eina per taškus A_2, A_1 ir A_4 .					



3.7 pav. Bazinė vienaslūlės su alkūniniu įsiuvu konstrukcija

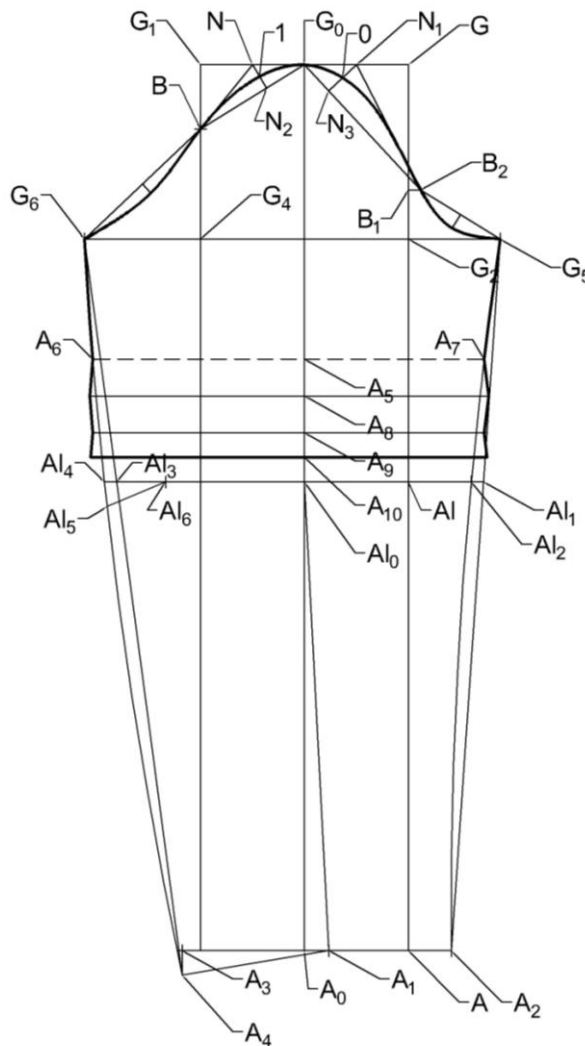
3.1.7. Vienasiulės rankovės su atvartais modeliavimas

Rankovės modeliavimas pateiktas 3.8 pav.

3.11. lentelė.

Modeliavimas						
1.	Trumpų rankovių ilgis	G_0A_5	Pagal modelį	-	24,0	↓
2.	Brėžiami statmenys į kairę ir į dešinę iš taško A_5 . Susikirtimų su alkūninėmis linijomis vietos žymimos A_6 ir A_7 .					
3.	Atvarto dydis	A_5A_8	Pagal modelį	-	3,0	↓
4.	Atkarpa	A_8A_9	$A_8A_9 = A_5A_8$		3,0	↓
5.	Apačios palanka	A_9A_{10}	-	-	2,0	↓

6.	Iš atidėtų taškų išvesti statmenis į kairę ir dešinę puses apačioje atvartams paliekant užlaidas šonuose.
----	---



3.8 pav. Rankovės modelinė konstrukcija



Sukonstruoti pagal individualius matus moterišką palaidinę su atvartais.

3.1.8 Petinių drabužių konstrukcijų pritaikymas netipinėms užsakovų figūroms

Jei užsakovo figūros matmenys nevisiškai atitinka tipinius figūros matmenis, reikia drabužio lekalus koreguoti. Pamatavę užsakovo figūrą, duomenis sulyginame su tipiniais matmenimis ir nustatome, ar reikia ir kur reikia keisti iškarpa.

3.12. lentelė. Konkrečios moteriškos figūros palyginimas su standartiniais dydžiais

Nr.	Matavimo vieta	Standartinis dydis	Konkrečios figūros	Skirtumas, cm
-----	----------------	--------------------	--------------------	---------------

			matmenys	
1.	Ūgis	164,0	166,0	+2,0
2.	Krūtinės apimtis	96,0	98,0	+2,0
3.	Liemens apimtis	72,0	72,0	0
4.	Klubų apimtis	100,0	98,0	-2,0
5.	Krūtinės aukštis	24,5	25,5	+1,0
6.	Priekio ilgis	43,5	44,0	+0,5



- 1) Jeigu skirtumas tarp konkrečios figūros matmenų ir atitinkamų standartinių dydžių yra ne didesnis kaip $\pm 0,5\text{cm}$, tai figūra laikoma tipine ir drabužio detalės nekoreguojamos.
- 2) Jeigu skirtumas tarp konkrečios figūros matmenų ir atitinkamų standartinių dydžių yra didesnis kaip $\pm 0,5\text{cm}$, tai drabužio detalės koreguojamos, laikantis toliau pateiktų rekomendacijų.

Figūrą galima įvertinti ir vizualiai. 3.13 lentelė.

3.13. lentelė. Vizualus konkrečios figūros ypatumų vertinimas

Nr.	Kūno dalis	Figūros ypatumai
1.	Kaklas	Trumpas, storas, ilgas, plonas
2.	Krūtinės lašta	Iškili, plokščia, įdubusi
3.	Pečiai	Statūs, nuolaidūs, platūs, siauri, palinkę į priekį, išlenkti į nugarą
4.	Nugara	Apvali, su atsikišusiomis mentėmis, plokščia, plati, siaura
5.	Pilvas	Plokščias, atsikišęs, įdubęs
6.	Liemuo	Plonas, neryškus, ilgas, trumpas
7.	Klubai	Siauri, platūs, aukšti, žemi

Tokiu būdu nustatomi konkrečios figūros ypatumai ir numatomi reikalingi drabužių detalių pakeitimai. Kuo tiksliau bus pataisyta konstrukcija pagal konkrečios figūros ypatumus, tuo mažiau reikės drabužį taisyti matuojant.

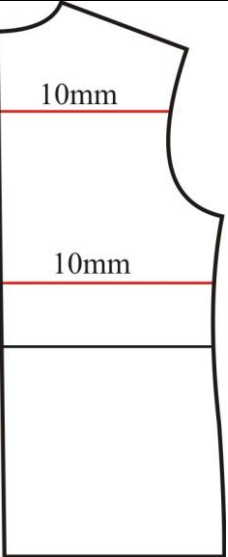
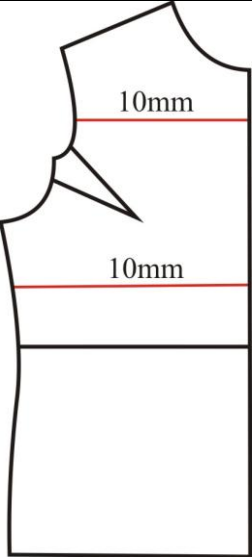
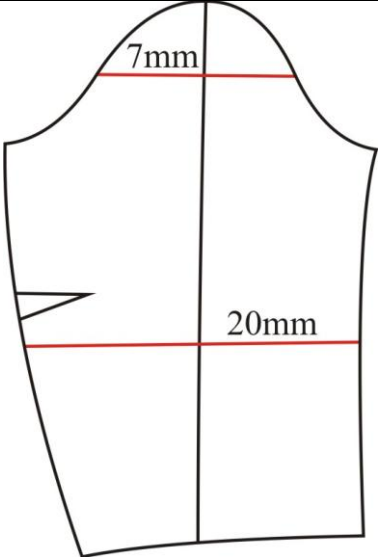
Laikantis tam tikrų taisyklių, nesudėtingo kirpimo drabužį galima nesunkiai padidinti arba pamažinti. Nerekomenduojama labai daug platinti arba siaurinti, kad nepasikeistų drabužio proporcijos. Norint lekalą padidinti, reikia detales perkirpti skersai ir išilgai. Gautos dalys lygiai atitraukiamos viena nuo kitos ir užklijuojamos ant popieriaus juostų. Platinti arba siaurinti detales

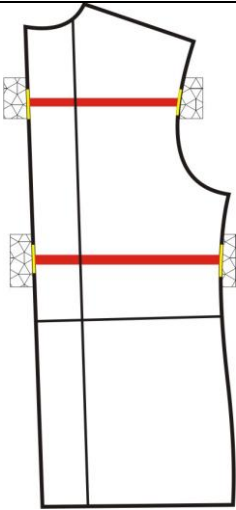
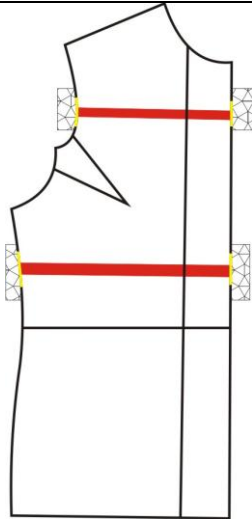
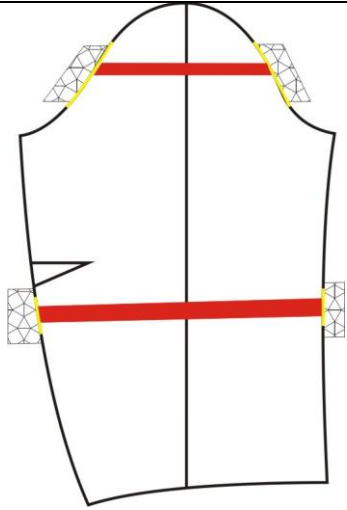
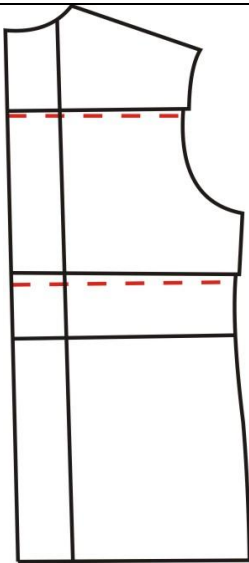
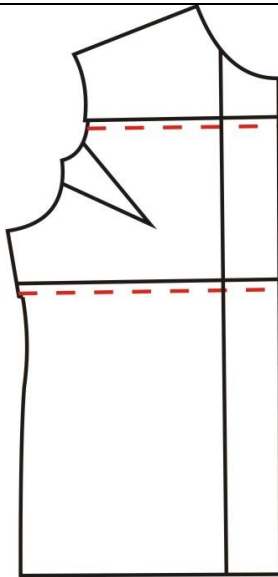
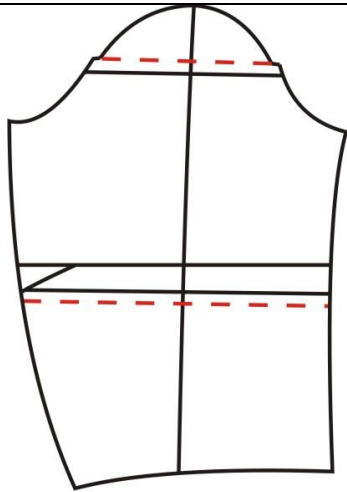
galima 1,0–2,0 cm. Mažinant lekalus iš ilgio ir pločio, perteklius sulenkiamas ir susegamos klostelės. Taip gaunamos didesnio arba mažesnio dydžio detalės.

3.1.8.1. Petinių drabužių be pamušalo detalių ilginimas arba trumpinimas

Schemose parodytos rekomenduojamos linijos, kurias prakirpus galima pakeisti detalių ilgį. Skaičiai rodo didžiausią galimą iškarpos pakeitimo dydį toje linijoje. Galutinai detalės ilgis pakeičiamas trumpinant arba ilginant detales apačioje. Kai koreguojamas pažasties kontūras, atitinkamai reikia pakeisti rankovės apvalos kontūrą. Keičiant priekinės detalės ilgį, reikia koreguoti kilpų išsidėstymą.

3.14. lentelė. Rekomenduotinos detalių ilginimo arba trumpinimo linijos

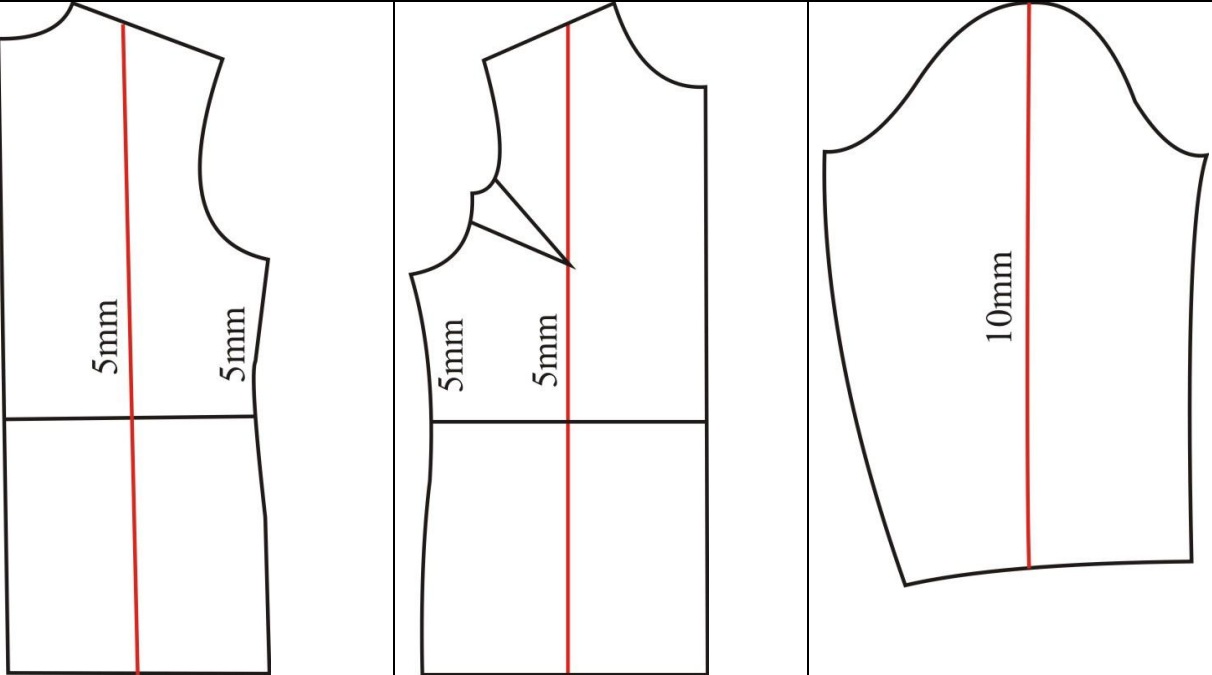
Nr.	Nugaros detalė	Priekio detalė	Rankovė
Prakirpimo vietos			
			
Detalių ilginimas			
<ol style="list-style-type: none"> 1. Detalė perkerpama per pažymėtas linijas. 2. Prie vienos detalės krašto priklijuojama popieriaus juosta, pažymimas reikiamas atstumas ir nubrėžiama linija. Atkirptoji detalė priklijuojama ties nubrėžta linija. 3. Metmenų linija turi likti tiesi ir detalės negali būti perstumdytos. 4. Detalių išoriniame kontūre atsirandantys lūžiai suapvalinami ir nubrėžiamos naujos tiesios arba lanksčios linijos. 			

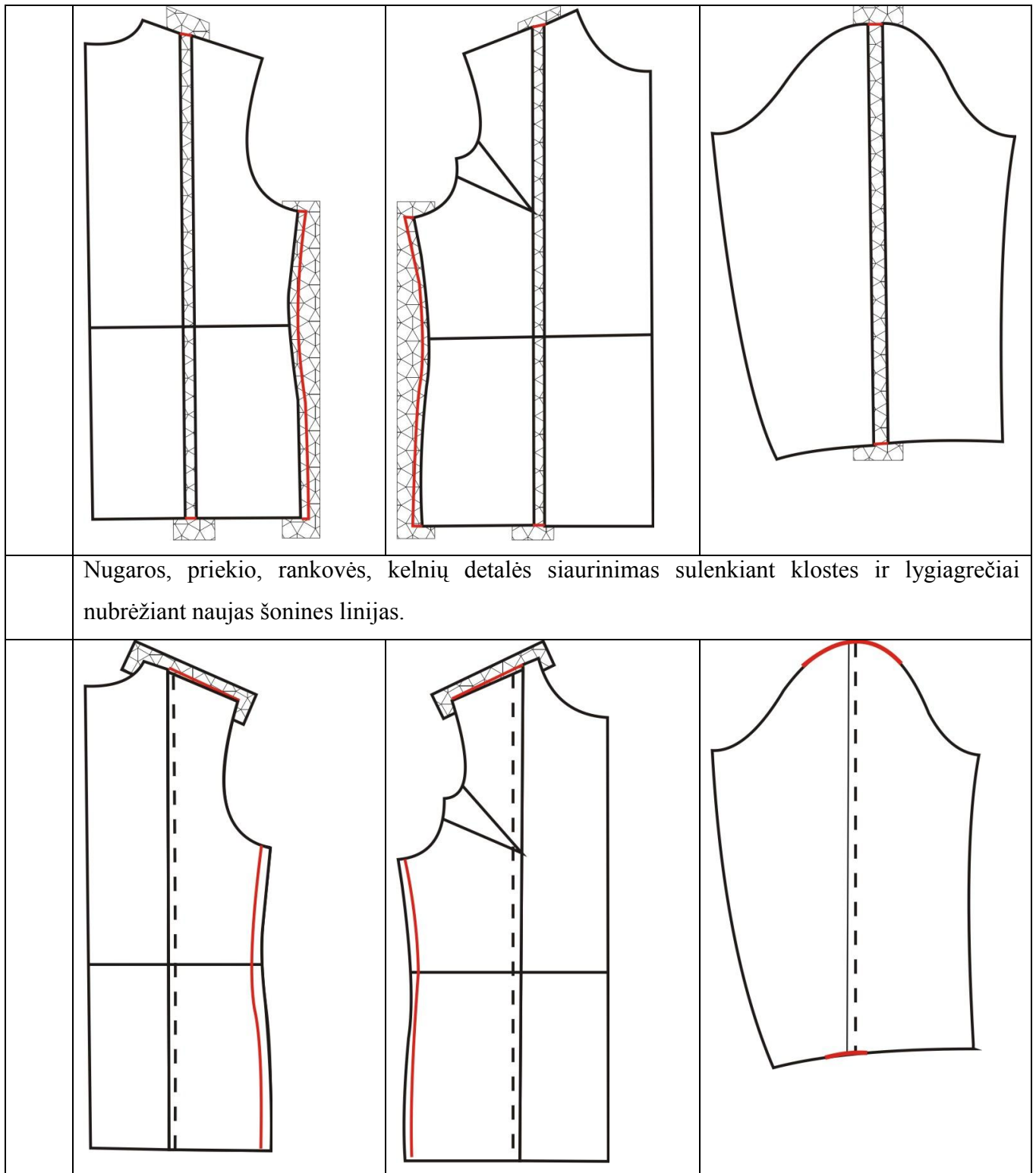
			
<p>Detalių trumpinimas</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Detalėje nubrėžiama koregavimo linija. 2. Aukščiau arba žemiau šios linijos pažymimas reikalingas atstumas ir nubrėžiama antra linija. 3. Detalė patrupinama sulenkiant klostę taip, kad šios linijos sutaptų. 4. Detalių išoriniame kontūre atsirandantys lūžiai suapvalinami ir nubrėžiamos naujos linijos. 			
			


3.1.8.2. Detalių platinimas arba siaurinimas


3.15. lentelė.

Nr.	Nugaros detalė	Priekio detalė	Rankovė
-----	----------------	----------------	---------

	Prakirpimo vietos pažymėtos raudona linija.
	<ol style="list-style-type: none">1. Plotis pakeičiamas, kai detalės jau pailgintos.2. Schemose parodytos rekomenduojamos linijos, kurias prakirpus galima pakeisti detalių plotį.3. Prie linijų pažymėti skaičiai rodo didžiausią galimą iškarpos pakeitimo dydį toje linijoje. Reikalingas gaminio platinimas arba siaurinimas padalijamas į keturias dalis ir paskirstomas nugaros ir priekio detalėms.
	
	Detalių platinimas <ol style="list-style-type: none">1. Per krūtinės centro ir per nugaros išiuvo centro taškus nubrėžiama pagalbinė linija, lygiagreti priekio ir nugaros vidurio linijoms.2. Detalė perkerpama, gautos dalys tolygiai atitraukiamos ir įklijuojama popieriaus juosta. Kita popieriaus juosta priklijuojama prie šoninio pjūvio. Detalė paplatinama nubrėžiant naują liniją lygiagrečiai pradiniam kontūriui.



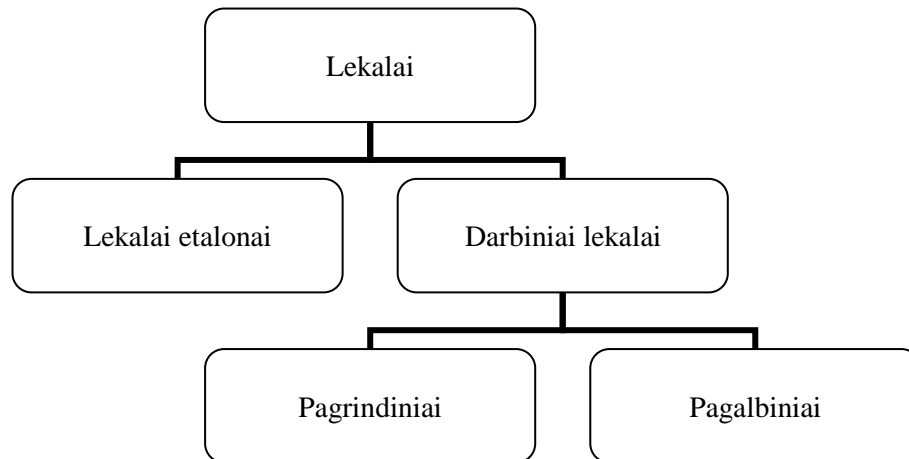
	<ul style="list-style-type: none">• Prieš braižant koregavimo linijas, detalės tvarkingai išdėstomos viena šali kitos.• Detalių ilgio keitimai atliekami prieš koreguojant plotį.
---	--

	<ul style="list-style-type: none">• Pagal kokius matmenis dažniausiai parenkamos reikalingos iškarpos?• Kada drabužio iškapras reikia koreguoti?• Kaip atliekama konkrečios figūros analizė?• Kaip detalės ilginamos arba trumpinamos?• Kaip detalės platinamos arba siaurinamos?
---	---

Petinių drabužių be pamušalo lekalų sudarymas ir sukirpimas

Detalėms sukirti iš medžiagos gaminami lekalai. Jie sudaromi pagal konstrukcinius brėžinius, pridėjus prie detalių užlaidas siūlėms ir palankoms.

Įvairiuose siuvimo pramonės gamybos etapuose naudojami tokie lekalai:



3.9.pav. Lekalų suskirstymas.

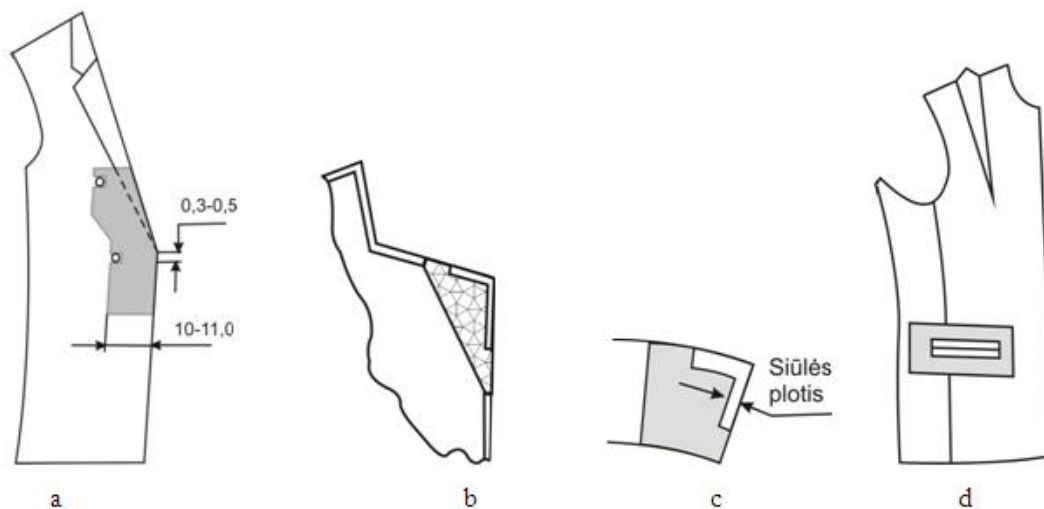
Etaloniniai lekalai dažniausiai gamyboje tiesiog nenaudojami. Jie skirti darbiniais lekalams tikrinti. Darbiniai lekalai gaminami iš standaus kartono ir naudojami išklotinėms sudaryti ir detalėms sukirti. Pagalbiniai lekalai naudojami sukirptoms gaminio detalėms ženklinti (įsiuvas, klostėms, kišenėms, kilpoms, uždėtinėms detalėms žymėti, apykaklei, atvartui, gaminio apačiai patikslinti ir t. t.).

3.2.1. Darbiniai lekalai

Jie skirstomi į pagrindinius, pagalbinius:

- 1) Pagrindiniai lekalai – tai pagrindinių gaminio detalių iš pagrindinės (viršaus) medžiagos lekalai:
 - a) Petinio gaminio priekio, nugaros, šonelio, rankovių, poapykaklio detalės. 3.17 lentelė.
- 2) Pagalbiniai lekalai – tai:
 - a) Pokraščio, apykaklės, kilpinės, saginės lekalai iš viršaus medžiagos.

b) Petinių ir juosmeninių gaminių, standinančių arba šiluminių įdėklų lekalai ir t. t.



3.10.pav. Kai kurių pagalbinių lekalų schemas: a – kilpų ir sagų vietos žymėjimas, b – atvarto kampo žymėjimas, c – apykaklės kampo žymėjimas, d – kišenės vietos žymėjimas.

Pagrindiniai lekalai sudaromi pagal konstrukcinį brėžinį, pridėjus užlaidas siūlėms, palankoms bei gaminio patikslinimui pagal užsakovo figūrą. Užlaidos siūlėms yra nepastovūs dydžiai. Įvairiuose literatūros šaltiniuose galima rasti tiksliai nurodytas užlaidas tik klasikiniams modeliams. Bendruoju atveju jų dydžiai nustatomi atsižvelgiant į siūlės konfiguraciją, vietą gaminyje, medžiagos savybes, turimą technologinę įrangą. Prie konstrukcinio dydžio brėžinio detalės pridedamas bendras užlaidos dydis, į kurį įeina užlaida apkirpimui, siūlų nubyrėjimui (brizgiems audiniams), kraštelio suformavimui, siūlei, detalių patikslinimui.

Ne visada pavyksta tiksliai apskaičiuoti ir nubraižyti gaminio brėžinį konkrečiai figūrai: gali būti netiksliai pamatuota žmogaus figūra arba nepastebėti ir neįvertinti figūros asimetrijos ypatumai (vienas petys aukštesnis už kitą, skirtinga figūros kairiosios ir dešinėsios pusės klubų forma skirtingas menčių atsikišimas ir t. t.). Konstruojant naują gaminį pagal parinktą (nupieštą) eskizą tipinei arba konkrečiai figūrai, taip pat ne visada iš karto pavyksta nustatyti (pažymėti) konstrukcinių-dekoratyvinių linijų padėtį bei pageidaujamas gaminio detalių proporcijas. Todėl sudarant lekalus individualiai gamybai, taip pat pirminius lekalus, prie kai kurių pagrindinių lekalų išorinių kontūrų rekomenduojama pridėti didesnes užlaidas detalei patikslinti pagal užsakovo figūrą ir modelį.

Pagalbiniai lekalai sudaromi pagal pagrindinius lekalus, pridėdant papildomas užlaidas. Detalių pjūviams sutaikyti siuvimo metu lekaluose reikia pažymėti įkirpius.

Ant lekalo pažymėta metmenų siūlo kryptis vadinama metmenų linija. Ją brėžiame tiesiai per visą lekalo ilgį.

1) Jei lekalas ruošiamas raštuotai, pūkuotai arba keičiančiai atspalvį medžiagai, brėžiama tiesė su rodykle, rodančia išdėstymo ant medžiagos kryptį.

2) Jei lekalus galima išdėstyti priešingomis kryptimis ant lygios medžiagos, metmenų linija brėžiama tiesiai.

Siekiant ekonomiškiau išdėstyti gaminio lekalus, leidžiami didesni arba mažesni nuokrypiai nuo metmenų krypties. Literatūroje šie nuokrypiai pateikti procentais. Norint nustatyti leistiną nuokrypį nuo metmenų krypties centimetrais, reikia konkrečios detalės metmenų linijos ilgį padauginti iš leistino nuokrypio procentais ir padalyti iš 100. Lekalų schemose leidžiami nuokrypiai pažymėti brūkšnine linija.

Pateikiamos petinių gaminių su išiūtinėmis rankovėmis pagrindinių, išvestinių lekalų, smulkiųjų detalių lekalų ir pagalbinių lekalų sudarymo schemas.

Prie detalių išorinio pjūvio pažymėti rekomenduojami užlaidų dydžiai (pvz., jei prie detalės kontūro pažymėta „3,0“ ir „1,0“, tai pirmasis skaičius „3,0“ rodo rekomenduojamą užlaidos dydį, reikalingą detalei patikslinti pagal užsakovo figūrą, antrasis skaičius „1,0“ – rekomenduojamą siūlės plotį cm.). 3.16 lentelė.

Rekomenduojama ant vieno iš pagrindinių lekalų sudaryti specifikacijos lentelę, kurioje būtų išvardinti visi konkretaus gaminio lekalai, jų skaičius bei reikalingas kirpinių skaičius. 3.16. lentelė.

3.16 lentelė. Specifikacijos lentelė

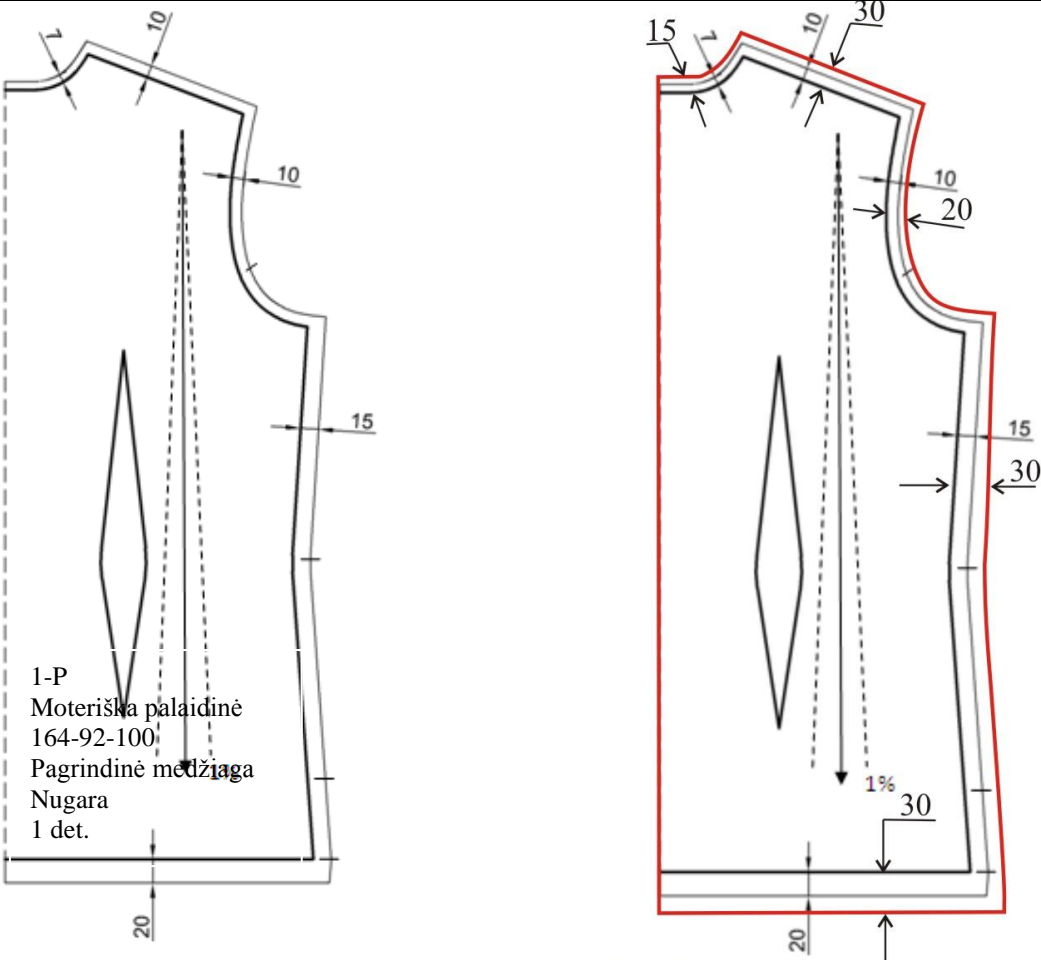
Lekalo duomenys	Pavyzdžiai
Modelio nr.	1-P
Gainio pavadinimas	Moteriška palaidinė
Dydis	164-92-100
Medžiaga (medžiagos tipas)	Viršus (pagrindinė medžiaga)
Detalės pavadinimas	Nugara
Detalių skaičius	2 det.

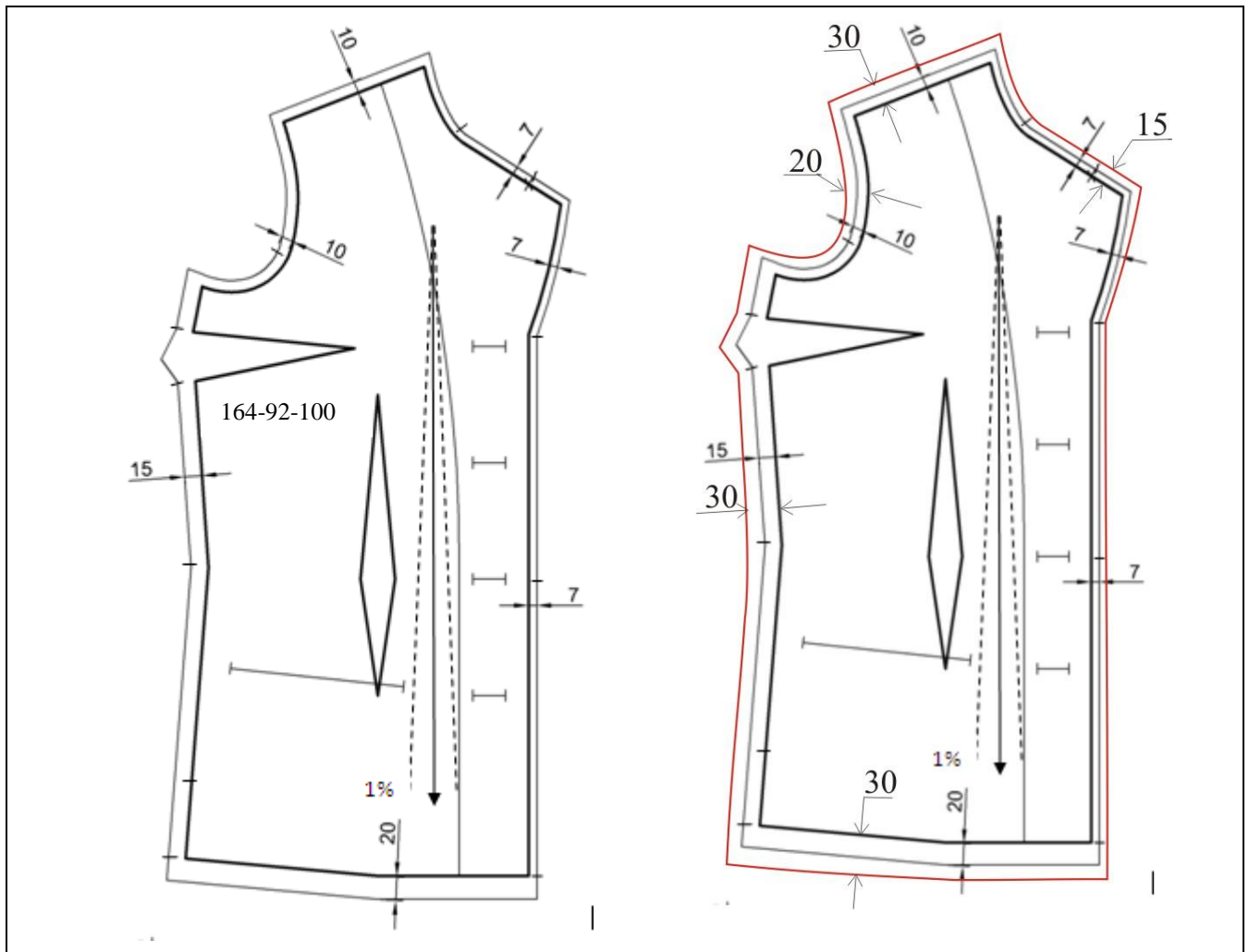
3.2.2. Pagrindinių palaidinės lekalų sudarymas

Prie detalių išorinio pjūvio pažymėti rekomenduojami užlaidų dydžiai. Vienas dydis rekomenduotinas siuvimui. O kitas – didesnis dydis skirtas individualiam siuvimui, kad primatuojant ir pritaikant individualiam siuvimui, būtų kur daryti pataisymus pagal figūrą. Rekomenduojama ant vieno iš pagrindinių lekalų sudaryti specifikacijos lentelę, kurioje būtų išvardinti visi konkretaus gaminio lekalai, jų skaičius bei reikalingas kirpinių skaičius.

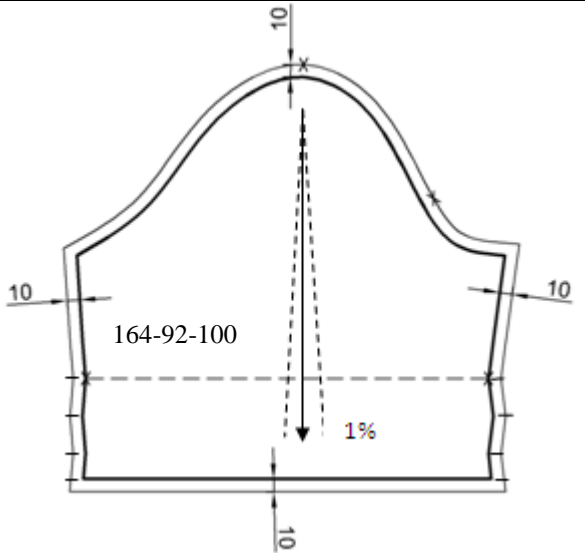
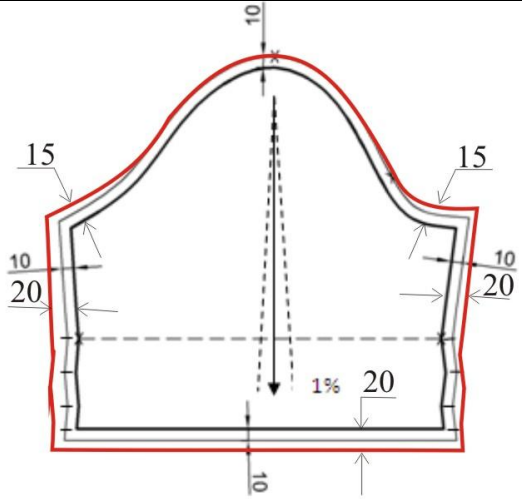
3.17. lentelė. Lekalų ir užlaidų sudarymas

Nr.	Palaidinės nugaros detalė
-----	---------------------------

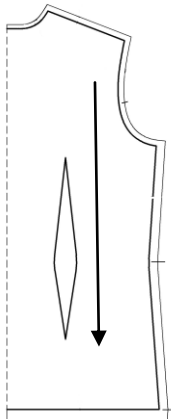
<p>1.</p>  <p>1-P Moteriška palaidinė 164-92-100 Pagrindinė medžiaga Nugara 1 det.</p>	<p>Įkirpiai ir užlaidos siūlėms</p>	<p>Raudona linija pažymėtos papildomos siūlių užlaidos individualiam primatavimui.</p>
	<ol style="list-style-type: none"> 1. Nugaros šoninėje liemens linijoje 2. Nugaros šoninėje klubų linijoje 3. Pažasties linijoje taške O 4. Apačios palankos linijoje. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Prie priekaklio linijos 7–15 mm 2. Pečių linijos 10–30 mm 3. Prie pažasties linijos 10–20 mm 4. Prie šoninės linijos 15–30 mm 5. Apačios palankai 20–30 mm
<p>2.</p>	<p>Palaidinės priekio detalė</p>	

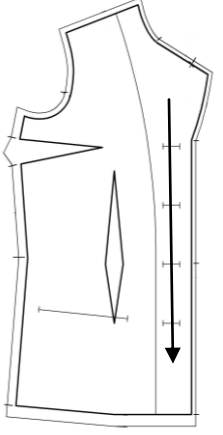
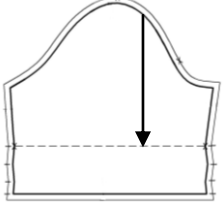


Įkirpiai ir užlaidos siūlėms	Raudona linija pažymėtos papildomos siūlių užlaidos individualiam primatavimui.
<ol style="list-style-type: none"> 1. Priekio šoniniame krašte – liemens linijoje 2. Priekio šoniniame krašte – klubų linijoje 3. Pažasties linijoje taške O₂. 4. Krūtinės išiuvo plotis pažymimas išoriniame detalės kontūre. 5. Priekaklio linijoje – apykaklės išiuvo pradžios taške. 	<ol style="list-style-type: none"> 1) Prie priekio vidurio linijos 7–15 mm 2) Prie priekaklio linijos 7–15mm 3) Prie pečių linijos 10–30 mm 4) Prie pažasties linijos 10–20 mm 5) Šoninės linijos 15–30 mm 6) Apačios palankai 20–30 mm
3.	Vienasiūlės rankovės lekalų sudarymas

		
	Įkirpiai ir užlaidos siūlėms	Raudona linija žymimos papildomos siūlių užlaidos individualiam primatavimui.
	<ol style="list-style-type: none"> 1) Rankovės apvaloje taškai G₀, B₂. 2) Atrato palenkimo linijose. 	<ol style="list-style-type: none"> 1) Prie apvalos kontūro 10–15 mm 2) Rankovės susiuvimo siūlės 10–20 mm 3) Apačios palankos 10–20 mm.

3.18. lentelė. Moteriškos palaidinės lekalų specifikacija.

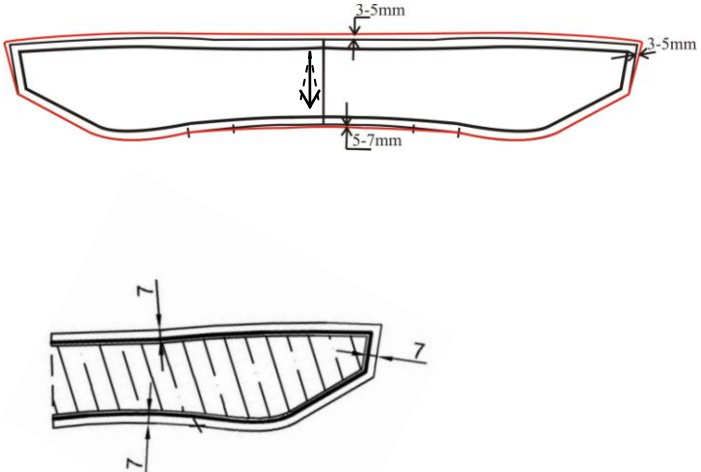
Nr.	Lekalo pavadinimas	Lekalo brėžinys	Lekalų kiekis, vnt.	Detalių kiekis, vnt.
1.	Nugaros detalė		1	1

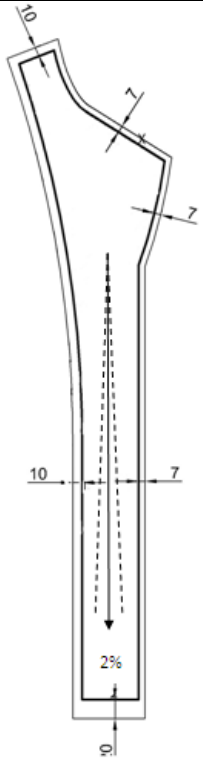
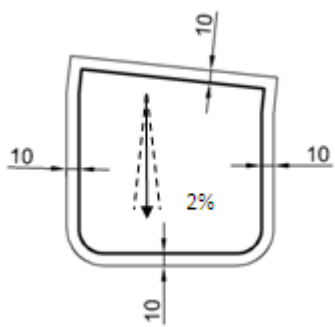
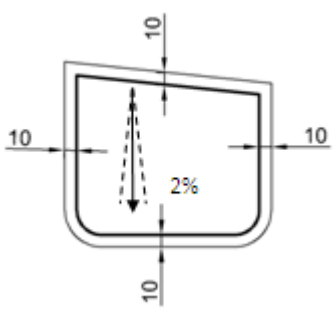
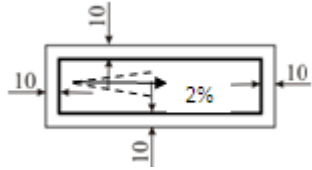
2.	Priekio detalė		1	2
3.	Vienasiūlė rankovė		1	2

3.2.3. Išvestinių palaidinės lekalų sudarymas


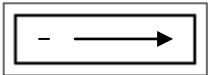
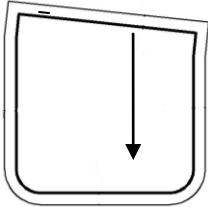
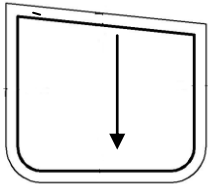
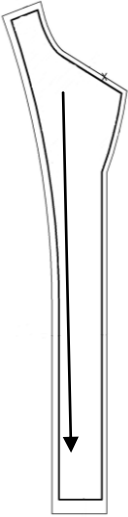
Patikrinus ir patikslinus konstrukcinį brėžinį, gaminami pagrindiniai ir išvestiniai lekalai, t. y. detalių iškarpos su siūlėmis užlaidoms, apkirpimui, kanto formavimui, audinio storiui, siūlų nubyrėjimui, brizgiems audiniams, detalių patikslinimui, detalių apačios palankai, audinio santraukai.

3.19. lentelė. Išvestinių lekalų sudarymas.

Nr.	<p>Apykaklės lekalai</p> <p>1. Apykaklės viršaus lekalas gali būti sudarytas pagal poapykaklio lekalą. Apykaklės viršaus lekalas gali būti sudarytas ir išskleistas. Priekaklio linijoje įkirptai žymi pečių siūlės vietą ir apykaklės vidurio liniją.</p> 
2.	Pakraštis

	<p>Pokraščio lekalas sudaromas pagal pagrindinį priekio detalės lekalą. Pokraščio forma priklauso nuo priekio detalės konstrukcijos. Užlaidų dydžiai parenkami atsižvelgiant į numatomą technologinį apdorojimą.</p> <p>Pokraščio plotis:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Pagal pečių kraštą – 2–4 cm; 2. Pažasties gylio linijoje gaminiams su vienaeiliu užsegimu – 7–10 cm; 3. Apačioje – apie 7–8 cm. 	
3	Kišenės apatinis maišelis	
	<p>Kišenių maišelių lekalai sudaromi pagal numatytą modelį ir technologinį apdorojimą. Apatinis maišelis gaminiuose be pamušalų dažnai atlieka ir ilginės funkciją.</p>	
4	Kišenės viršutinis maišelis	
	<p>Kišenių maišelių lekalai sudaromi pagal numatytą modelį ir technologinį apdorojimą.</p>	
5	Kišenės apsiuvai	
	<p>Kišenės apsiuvai (rėmeliai) sudaromi pagal numatytą modelį ir numatytą technologinį apdorojimą.</p>	

3.20 lentelė. Išvestinių lekalų specifikacija.

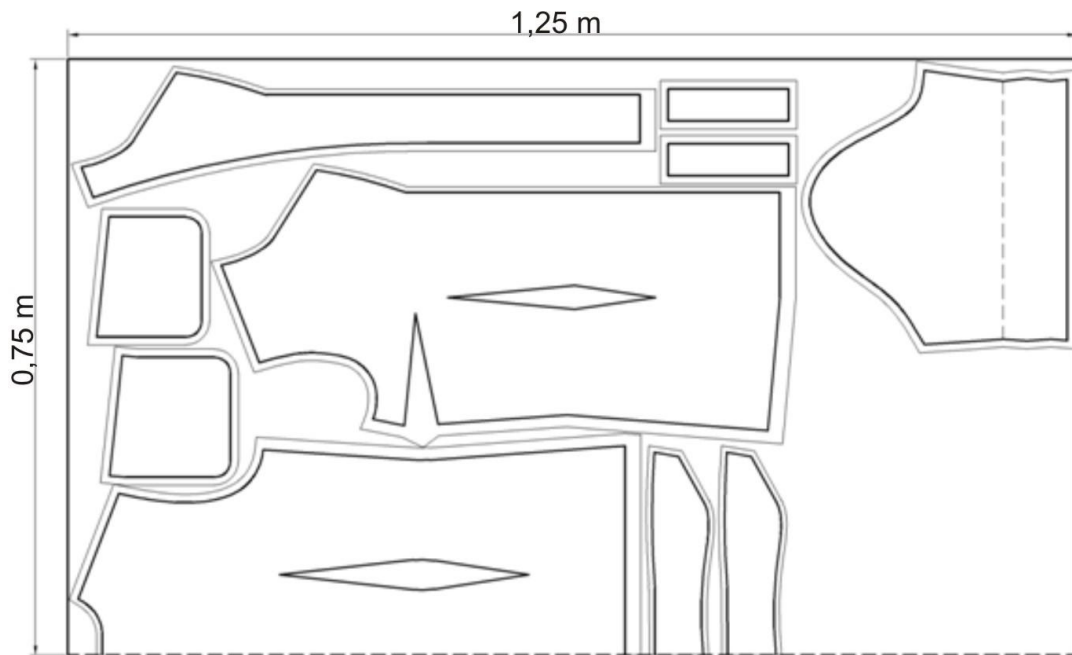
Nr.	Lekalo pavadinimas	Lekalo brėžinys	Lekalų kiekis, vnt.	Detalių kiekis, vnt.
1.	Apykaklė		1	2
2.	Kišenės apsiuvai		1	4
3.	Apatinis kišenės maišelis		1	2
4.	Viršutinis kišenės maišelis		1	2
5.	Pokraštis		1	2

3.2.4. Palaidinės lekalų išdėstymas ir sukirpimas

Siuvant individualiai, prieš sukerpant medžiagos yra išlyginamos ir kartu garinamos. Tai apsaugo jas nuo susitraukimo toliau apdorojant ir dėvint drabužį. Lekalai dažniausiai dėstomi ant

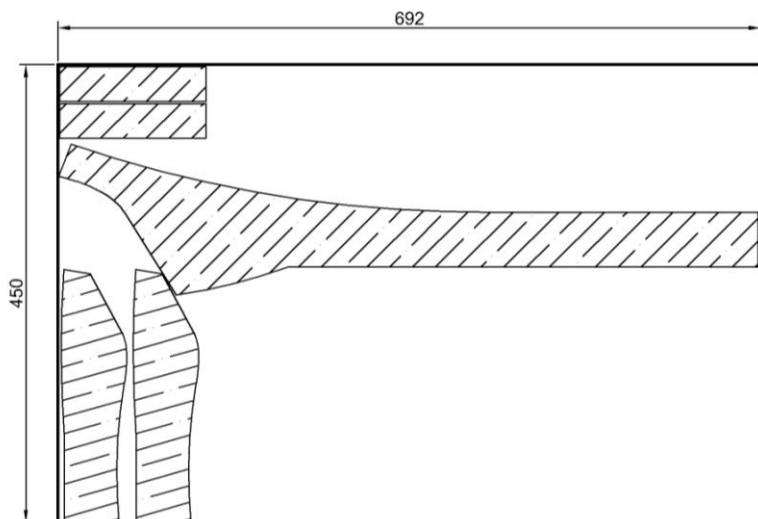
sulenktų medžiagų ir apibrėžomi jų kontūrai. Detalės kerpamos žirkėmis. Labai svarbu, kad žirkės būtų aštrios – tik tada simetrinės detalės bus sukirtos tiksliai. ...pav. išdėstyta palaidinė su mažosiomis detalėmis. Kadangi palaidinė be pamušalo, tai visi priedai kerpami iš pagrindinės medžiagos.

Išklotinės plotis turi atitikti medžiagos plotį be kraštelių. Palaidinės modelio lekalai išdėstyti 150 cm pločio audinyje. Audinys vienspalvis. Lekalai išdėstyti viena kryptimi. Išklotinės plotis – 0,74 m, ilgis – 1,25 m.



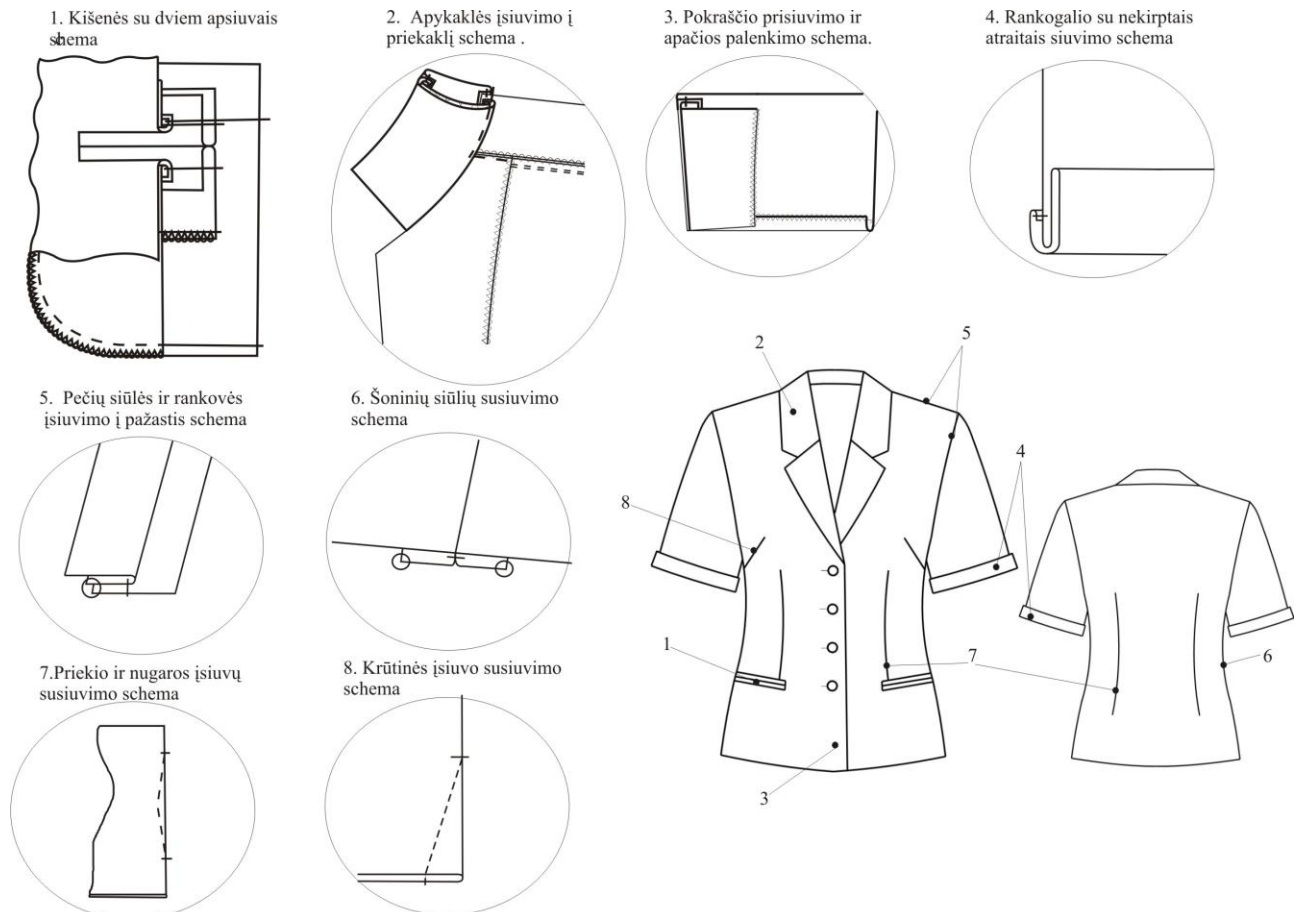
3.11 pav. Palaidinės išklotinė

	<ul style="list-style-type: none">• Kokios yra lekalų rūšys?• Kokie lekalai vadinami pagrindiniais?• Kokie duomenys turi būti užrašomi ant lekalo?• Kaip sudaromi pagrindiniai lekalai?• kaip sudaromi pgalbiniai lekalai?• Kokios užlaidos reikalingos sudarant lekalus?• Kaip sudaromi išvestiniai lekalai?
--	---



3.12 pav. Įdėklinių detalių išklotinė

Palaidinės technologinis apdorojimas



3.13. pav. Moteriškos palaidinės technologiniai pjūviai.

Klasikinio stiliaus palaidinę gali dėvėti įvairaus amžiaus moterys. Ji gali būti dėvima laisvalaikiu arba kaip išėginis rūbas. Palaidinė turi turėti geras higrotermines savybes – leisti odai kvėpuoti, sugerti prakaitą, todėl tinkamiausi audiniai iš natūralių pluoštų: medvilnė, šilkas, linas ir t. t. Palaidinė siuvama be pamušalo, todėl ji turi būti tvarkingai technologiškai apdorota tiek išorėje, tiek iš vidinės gaminio pusės.

3.3.1. Palaidinės ruošimas primatavimui

Esminiai skirtumai tarp drabužių siuvimo srautinės gamybos ir individualaus siuvimo įmonėse atsiranda dėl to, kad siuvamas drabužis yra primatuojamas užsakovo figūrai.

Pirmuoju atveju drabužių detalės sukerpamos tiksliai pagal lekalus ir siuvamos tiksliai pagal normatyvinius reikalavimus: taikomi standartiniai siūlių pločiai, detalių sutraukimo numatytose vietose, dydžiai ir t. t. Antruoju atveju tenka nukrypti nuo standartinių dydžių, nes kiekvienas užsakovas yra individualus.

Dėl to keičiasi kai kurių darbų apimtis ir atlikimo nuoseklumas. Siuvant drabužius, pritaikytus individualioms figūroms, tenka patikslinti ir pakeisti siūlių vietą, drabužio priglundimo laipsnį, kai kurių elementų formą ir pan. Todėl reikia atsižvelgti į šiuos pagrindinius sukirpimo ir siuvimo reikalavimus.:

- Detalės sukerpamos daugiau užleidžiant siūlėms ir palankoms. Lengvųjų moteriškų drabužių detalių kraštuose pridedami užlaidų dydžiai turi būti ne mažesni negu 15 mm. Drabužių, kirptų per liemenį, stuomens apačios užlaidos turi būti 25–40 mm.
- Kerpant detales, lekalai (iškarpos) paprastai dėstomi ant sulenktos medžiagos. Apibraižomi lekalų kontūrai, atidedamas ir pažymimas siūlių ir palankų plotis.
- Visas ant viršutinio medžiagos sluoksnio pažymėtas detalių sujungimo, lenkimo ir kitas konstrukcines bei modelines linijas reikia perkelti ir ant simetrinių detalių. Tai galima padaryti kopijavimo dygsniais per pažymėtas linijas arba nubrėžiant tokias pat linijas kreida, muilu arba specialiu pieštuku iš kitos pusės ant simetrinių detalių.

3.3.1.1. Petinių drabužių siuvimo vieną kartą primatuojuant ypatybės

Drabužis pirmam ir vieninteliu primatavimui ruošiamas taip pat, kaip ir siuvant du kartus matuojant. Skirtumas tik toks, kad po pirmo primatavimo drabužis visai užbaigiamas siūti, todėl visi darbai turi būti atliekami ypač atsakingai ir kruopščiai.

Patikslinimai žymimi kreida, muilu arba specialiu pieštuku sutartiniais ženklais moteriškų drabužių dešinėje, o vyriškų – kairėje pusėje. Jei figūra nesimetriška, tai žymima abiejose pusėse.

Primatavus išardomi sudaigstymo peltakiai, detalės tiesiamos ant stalo. Patikslinama konstrukcija, pažymimos naujos kontūrinės linijos ir detalės apkerpamos. Didesnės siūlių užlaidos pamažinamos paliekant standartinius siūlių pločius. Jei sudaigstytos vietos netrukdo patikslinti detales arba apdoroti kitus elementus (išsiuvai, reljefų siūlės, klostės) ir jų nereikia tikslinti, galima daigstų neišardyti. Ant detalių pažymimos papildomos DŠA (ištempimo, sulaikymo) vietos.

Pagal patikslintą konstrukciją iškerpamos trūkstamos detalės: viršutinė apykaklė, pokraščiai ir t.t.

Moteriškų drabužių siuvimo primatuojuant ypatybės:

1. Detalių vidurio linijos pažymimos tiesiais daigstymo dygsniais.
2. Pažymimos įvairios linijos ant simetrinių detalių: jei medžiagos plonos, jos žymimos smeigtukais, o jei storesnės – kopijavimo dygsniais, kreida ar muilu.
3. Reikiamose vietose (pavyzdžiui, viršutinėje rankovių apvalų dalyje) detalės sutraukiamos arba suraukiamos, siuvant mašininį peltakį.
4. Jei priekaklio iškirptė didelė, tai pagal jos kraštus pridaigstoma sutvirtinimo juostelė arba siuvamas šaudyklinis peltakys; tokiu pat būdu sutvirtinami ir reglano kirpimo pažastų kraštai.
5. Drabužių, kirptų per liemenį, stuomuo pridaigstomas prie sijono.
6. Primatuojuant patikslinama liemens linijos padėtis, sujuosus figūrą siaura juoste.
7. Patikslinimo linijos ant plonų medžiagų žymimos tiesiais daigstymo dygsniais.

8. Siuvant kostiumą, pirmiau primatuojama apatinė jo dalis – sijonas arba kelnės, paskui viršutinė – palaidinė ar kt.
9. Primatavus ir patikslinus konstrukciją, iškerpamos trūkstamos detalės: priekaklio, pažastų apsiuvai, pokraščiai ir kt.

Gaminio primatavimas ant užsakovo figūros:

1. Paruoštas primatuoti drabužis užvelkamas ant figūros ir susegamas smeigtukais viršuje, ties krūtinės, liemens ir klubų linijomis; būtina sutaptinti abiejų priekių vidurio linijas, kurios turi atitikti figūros centrą.
2. Tikrinamas bendras gaminio vaizdas ir balansas (drabužio padėtis ant figūros ir kritimas); gaminio balansas yra geras, kai jo priekio ir nugaros vidurio bei šoninės siūlės yra tiksliai vertikalios, gaminyje nėra įstrižų raukšlių ar lūžių, pečių siūlės yra reikiamoje vietoje.
3. Tikrinamas drabužio priglundimo laipsnis, bendras bei atskirų jo dalių plotis.
4. Tikrinamas gaminio bei rankovių ilgis, apačios linijų padėtis.
5. Tikrinama atskirų konstrukcinių linijų ir detalių (priekaklio, atvartų, priekinių kraštų ir kt.) padėtis bei forma. Ženklinamos kišenės.
6. Tikrinama dekoratyvinių elementų padėtis ir forma.

3.3.2. Palaidinės technologinio apdorojimo seka po primatavimo

3.21. lentelė. Palaidinės technologinio apdorojimo seka

Nr.	Operacijos aprašymas	Skyrius
1.	Paklijuoti detales: a) Poapykaklį, b) viršutinę apykaklę, c) pokraštį, d) kišenės apsiuvus.	1.2.3
2.	Susiūti nugaros įsiuvus ir nulyginti į vidurio pusę.	2.1.1
3.	Susiūti priekio liemens įsiuvus ir nulyginti į šoninę detalės pusę.	2.1.1
4.	Susiūti krūtinės įsiuvus ir nulyginti žemyn.	2.1.1.1
5.	Kišenės siuvimas	3.3.5
6.	Apmėtyti pokraščius	3.3.3
7.	Pokraščių prisiuvimas prie priekių.	3.3.3
9.	Apmėtyti pečių siūles, pečių siūlių susiuvimas.	4.4.1
10.	Apykaklės pasiuvimas	3.3.7
11.	Apykaklės įsiuvimas	3.3.7

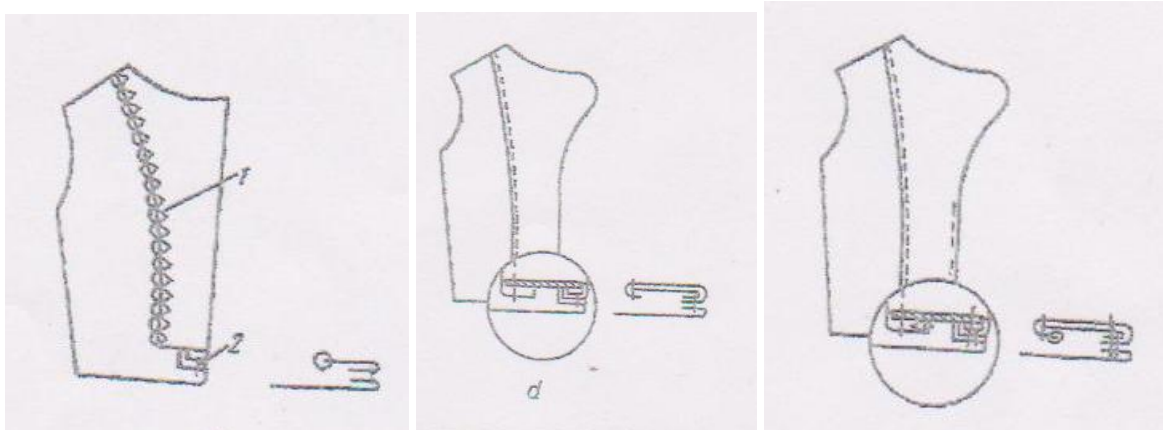
12.	Šonų susiuvimas	4.4.1
13.	Rankovių susiuvimas ir apmėtymas	3.3.10
14.	Rankovių atvartų paruošimas, susiuvimas	3.3.9
15.	Rankovės išsiuvimas į rankovės apvalą	3.3.10
16.	Apačios apdorojimas	4.5.2
17.	Galutinė gaminio apdaila	4.5.3

3.3.3. Užsegimo su pokraščiais apdorojimas

Jie gali būti kirpti išvien su priekiais arba kirpti atskirai. Atskirai kerpami, kuomet atvartų ir priekinių kraštų forma yra sudėtinga (figūrinė). Klijuojama kljiniu įdėklu.

Vidiniai pokraščių kraštai apdorojami iš anksto:

- Apmėtomi,
- Palenkiami 5÷7 cm, apdailos peltakis – 1÷3 mm.
- Palenkiami ir apmėtomi labai plonais siūlais, itin brizgioms medžiagoms.




3.14 pav. Užsegimas su pokraščiais


Pokraščiai su atvartais jungiami: viršutiniame atvarto kampe – palaikomas pokraštis, o apatiniame užsegimo kampe – priekis. Jei nėra apdailos peltakio, tai apsiuvimo siūlių užlaidos pripeltakiojamos 1 mm prie priekių atvarto dalyje iki pirmos sagos, o žemiau pirmos kilpos/sagos – prie pokraščio.

Siūlės turi būti apdorojamos-suploninamos iškerpant pusę siūlės užlaidos ties kampais, apkerpama. Atliekamas DŠA. Jei numatytas užtrauktukas užsegimui, tai jis išsiuvas į siūlę tarp pokraščio ir pagrindinės detalės priekio. Jei numatyta pagal modelį, taip pat gali būti išsiuvami raukiniai ir apvadai, nėriniai, kabančios kilpos.

Jei pokraščiai kirpti išvien su priekiais, tai prijungus įdėklą ir apdorojus jų vidinius pjūvius, apsiuvami viršutiniai ir apatiniai kampai, kaip ir atskirai kirptų pokraščių.

	<ul style="list-style-type: none">• Gaminių, užsegamų per visą priekio ilgį užsegimo kraštai gali būti : palenkiami, apdorojami su pokraščiais ar priesiuvais.• Vidiniai pokraščių kraštai prieš prisiuvant apdorojami: apmėtomi, palenkiami ir nupeltakiuojami arba ir apmėtomi, ir palenkiami bei nupeltakiuojami.• Viršutiniai užsegimo kampai apšivami prisiuvant pokraščius arba vėliau- prisiuvant apykaklę.• Apatiniai užsegimo kampai apdorojami prisiuvant pokraščius arba vėliau – apdorojant gaminio apačią.
---	--

3.3.4. Krūtinės ir liemens įsiuvų apdorojimas

	Įsiuvų apdorojimas plačiai aprašytas skyrelyje 2.1.1.1.
---	---

2.1.9. Prakirptinių kišenių su dviem apsiuvais apdorojimas

Reikalingos detalės:

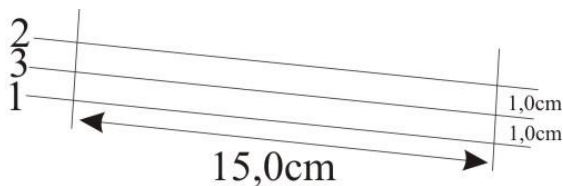
1. Pagrindas;
2. 2 apsiuvai iš gaminio viršaus medžiagos:
 - a) Viršutinis apsiuvas 4 cm pločio ir 17–18 cm ilgio;
 - b) Apatinio apsiuvo dydis 5 cm pločio ir 17–18 cm ilgio;
3. Įkišenis iš pagrindinės gaminio medžiagos, dydis 8 cm pločio ir 17–18 cm ilgio; jei kišenės maišelis numatytas iš pagrindinės medžiagos, įkišenio nereikia...pav.
4. Kišenės maišelis iš pagrindinės gaminio medžiagos, pamušalinės medžiagos arba specialios kišeninės medžiagos. Dydis 8 cm pločio ir 17–18 cm ilgio.

INFO. Metmenų kryptis visose detalėse pagal detalių ilgį.

1. Pagrindinėje detalėje 5-iomis linijomis pažymima kišenės anga.

Siuvimo technologinis nuoseklumas:

- 1 – apatinio apsiuvo prisiuvimo linija
- 2 – viršutinio apsiuvo linija
- 3 – prakirpimo linija



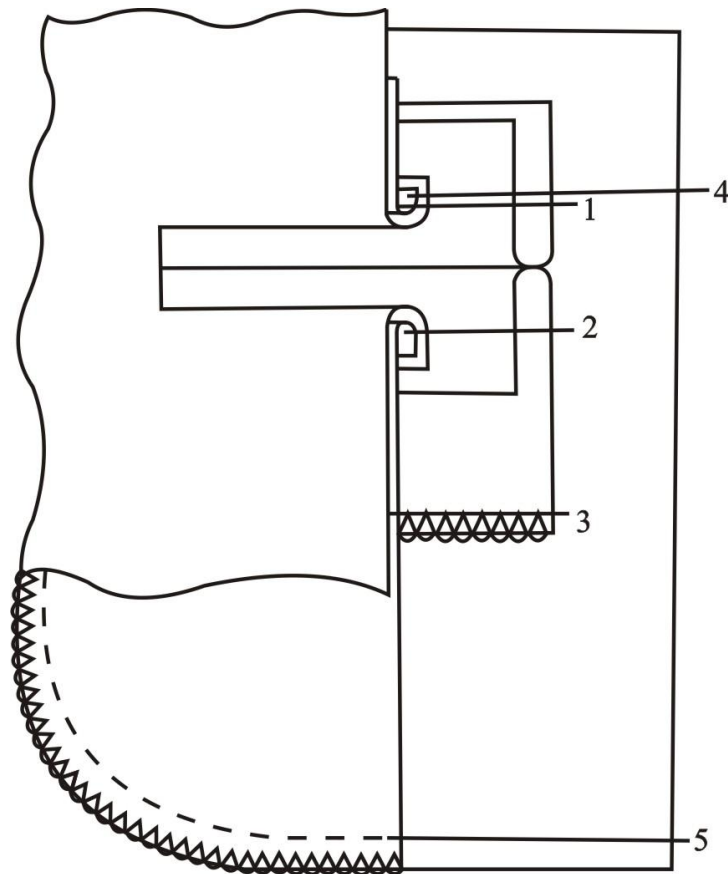
3.15 pav. Kišenės vietos ženklavimas

2. Apsiuvų paruošimas:

- a) Viršutinis apsiuvas sulenkiamas pusiau, gerosiomis pusėmis į vidų ir prilyginamas. Nuo sulenkimo 1,0 cm atstumu pažymima prisiuvimo linija. Ji sutaps su 2 linija.
- b) Apatinis apsiuvas sulenkiamas 1/3 dalimi gerąja puse į viršų ir prilyginamas. Nuo sulenkimo 1,0 cm pažymima prisiuvimo linija. Ji sutaps su 1 linija.

3. Apsiuvų prisiuvimas

- a) Viršutinis apsiuvas dedamas ant priekio detalės gerosios pusės sulenkimu į viršų, o kirptiniais kraštais į angos vidų. Prisiuvas prie 2 linijos, t. y. viršutinės.
 - b) Apatinis apsiuvas dedamas sulenkimu žemyn, ilgesniu kraštu į viršų. Apatinis apsiuvas prisiuvas prie 1 linijos, t. y. apatinės.
4. Iš blogosios pusės patikrinama peltakių kokybė. Jie turi prasidėti ir baigtis lygiai, kaip numatyta pagal modelį.
 5. Prakerpama kišenės anga per vidurį tarp siūlių, nesiekiant 1,0–1,5 cm angos galų. Po to kerpama į kampus, nesiekiant peltakių 0,1 cm.
 6. Abu apsiuvai pro kišenės angą išverčiami į blogąją pusę. Apsiuvų galai patempiami, kad sutaptų jų sulenkimai ir anga uždaigstoma įstrižais dygsniais.
 7. Angos galai užtvirtinami per trikampių pagrindus.
 8. Apmėtytas apatinio apsiuvo kraštas prisiuvas prie viršutinio maišelio 0,2–0,3 cm atstumu nuo apmėtyto krašto.
 9. Iš blogosios pusės padedamas apatinis maišelis ir sutapdinami jų kirptiniai kraštai. Prisiuvama per viršutinio apsiuvo prisiuvimo siūlę, atvertus pagrindinę detalę ir viršutinį maišelį.
Info. Jei maišeliai yra iš pagrindinės medžiagos, įkišenis ant apatinio maišelio nededamas. Jei maišeliai yra iš kišeninės medžiagos, ant apatinio maišelio prisiuvas įkišenis iš pagrindinės medžiagos.
 10. Kišenių maišeliai susiuvami 1–1,5 cm pločio siūle.
 11. Kišenė apmėtoma, daigstai ištraukiami, kišenė išlyginama.



3.16 pav. Kišenė su dviem apsiuvais, schema



Pagal nurodytą schemą pasiūti kišenės mazgą.

2.1.10. Pečių ir šoninių siūlių siuvimas

Pečių siūlės visada siuvamos iš priekio pusės, sudėjus gerosiomis pusėmis į vidų. Kai nėra pečių įsiuvų, tai palaikoma nugaros detalė. Pradedant ir baigiant siūti siūlę, siuvama paliekant 15–20 mm tarpą nuo priekaklio ir 30–40 mm tarpą nuo pažastų kraštų. Likusioji nugaros detalės dalis palaikoma tolygiai.

Siuvama grandininio peltakio mašina, kartu apmėtant kirptinius kraštus.

Šaudyklinio peltakio mašina reikia siūti du peltakius vieną šalia kito arba galima siūti vieną peltakį, kartu tiesiant specialią juostelę.

Gaminių be rankovių pečių siūlės siuvamos vienu peltakiu. Susiuvus siūlę, jos kraštai apmėtomi. Siūlės nulyginamos į nugaros pusę, o jeigu yra pečių įsiuvai, į priekio pusę.

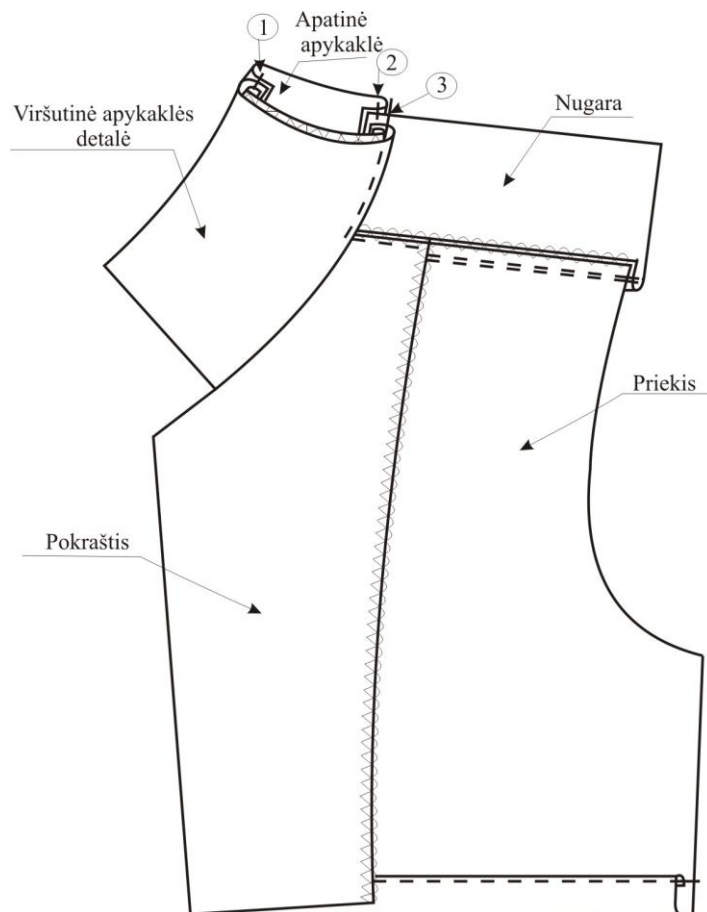
Jeigu siuviniai iš vidutinio storio ir storesnių medžiagų, tada pečių siūlės išlyginamos. Šiuo atveju detalių pečių kraštai turi būti apmėtomi dar nesujungti.

3.3.7. Atverstinės apykaklės siuvimas

Reikalingos detalės. Viršutinė ir apatinė apykaklės dalys, klijinis įdėklas.

Atverstinę apykaklę sudaro viršutinė ir apatinė detalė. 3.17pav. Jų metmenų siūlų kryptis lygiagreti vidurio linijai.

Viršutinės apykaklės dalis. Abi apykaklės dalys sudedamos gerosiomis pusėmis į vidų, kraštai sutapdinami, sudaigstomos iš viršutinės apykaklės pusės ties kampais sulaukant. Jeigu apykaklėje naudojamas ne klijinis įdėklas, tai jis tiesiamas iš viršutinės apykaklės ir prijungiamas kartu apsiuivant apykaklės kraštus. Mašina siuvama iš apatinės apykaklės pusės, kad laikytųsi viršutinė apykaklė. Siūlės plotis – 0,5–0,7 cm. Galima siūti nedaigsčius. Ties kampais siūlės užlaidos apkerpamos, paliekant 0,2–0,3 cm iki peltakio, o ties suapvalinimais jas galima iškarpyti trikampio formos išpjovėlėmis.

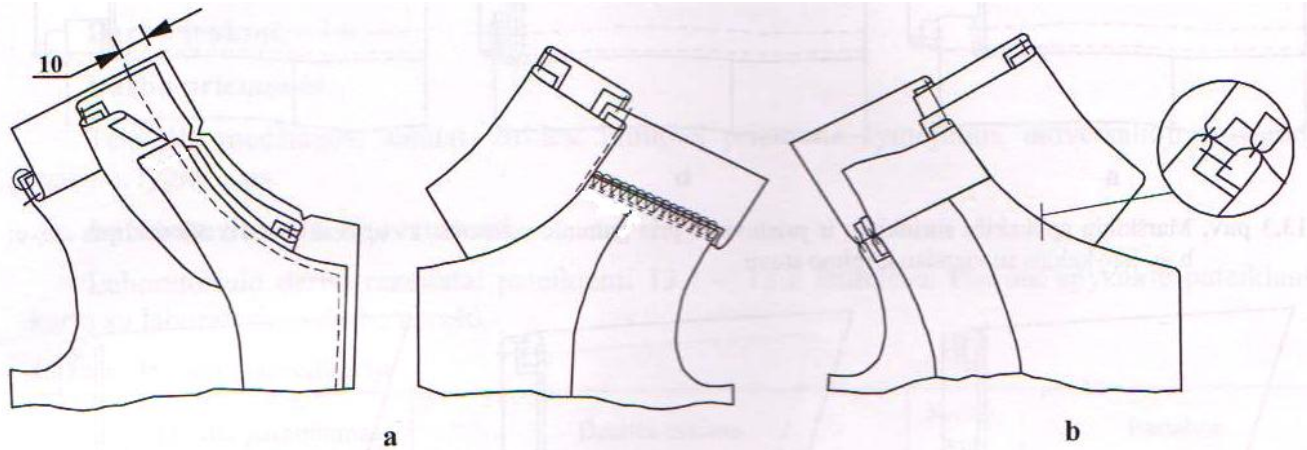


3.17 pav. Atverstinės apykaklės siuvimas

3.3.8. Apykaklės įsiuvimas į priekaklį

Gaminiuose su atvartais atverstinės apykaklės galai priekio dalyje yra įsiuvami tarp priekio ir pokraščio detalių. Ties pečių siūlėmis apykaklės ir priekio kraštai įkerpami ir prie nugaros priekaklio

siuvama tik apatinė apykaklė, atkėlus viršutinės apykaklės detalę. 3.18 pav. a. Išvertus užsago kampus, apatinės apykaklės išsiuvimo siūlė nulenkiama į apykaklės vidų, o viršutinės apykaklės kirptasis kraštas palenkiamas ir pripeltakiuojamas prie priekaklio. Kai gaminyje pokraščio vidinis kraštas siekia pečių liniją, pokraščių pečių kraštai pritvirtinami prie gaminio pečių siūlių užlaidų. Jas galima iš anksto apsiūlėti arba palenkti. Jei medžiaga storesnė, tai drabužių su atvartais sandūros siūlės turi būti išlaidytos. 3.18 b pav.



3.18 pav. Apykaklių išsiuvimo į priekaklį technologinės schemos

3.3.9. Rankovių su nekirptais rankogaliais apdorojimas

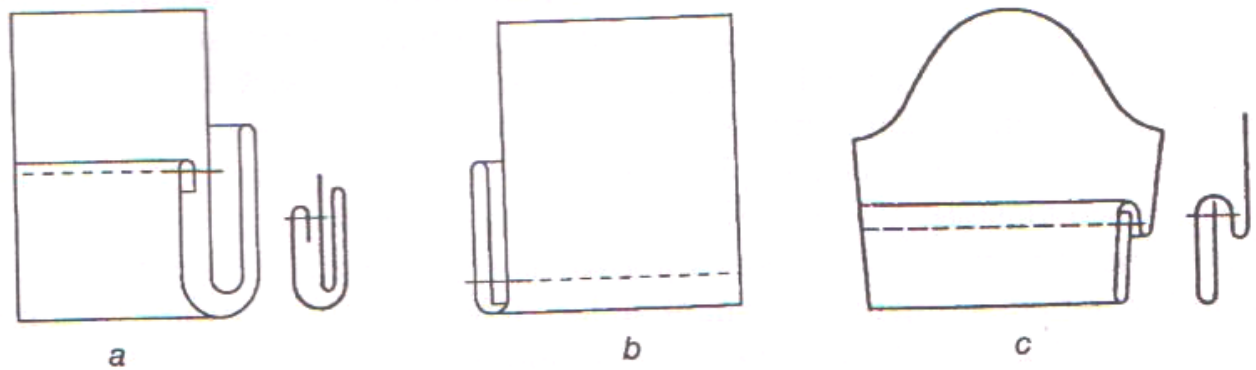
Kai rankovė yra sudaryta iš dalių, tai jos sujungiamos susiūtinėmis išlaidytomis arba nulaidytomis siūlėmis su apmėtytais pjūviais. Rankovės apačia gali būti apdorojama, dar esant jai plokščiai arba jau cilindrinės formos. Tai priklauso nuo modelio ir pasirinkto apdorojimo būdo.

Rankovių apatiniai kraštai gali būti palenkiami, apdorojami su apsiuvais, apvadais, rankogaliais, volanais, raukiniais, nėriniais ir t. t.

Rankovių atvartai gali būti suformuojami iš rankovės detalės arba kerpami atskirai.

Nekirpti atvartai sudaromi, palenkiant rankovės apačią dydžiu, lygiu dvigubam rankogalio pločiui plus 15–20 mm, ir nupeltakiuojant šį kraštą. Vėliau rankogalis atverčiamas į gerąją pusę ir prilaidomas, 3.19 a pav. Apsiuva galima suformuoti ir išsiuvant rankovės pjūvį į sulenkimą 5–10 mm atstumu nuo lenkimo linijos. 3.19 pav. b. Nulenkus apsiuvą žemyn, jo viršutiniame krašte susidaro klostelė, 3.19 c. pav.

Šią klostelę patogiau peltakiuoti tada, kai rankovės siūlė dar nesusiūta. Tačiau norint paslėpti rankovės siūlę, plokščios rankovės apačią galima lenkti pagal įkirpius du kartus ir užlaidyti tik be peltakio, 3.19 b pav. Tada reikia susiūti rankovės siūlę iki pat apačios pjūvio, o po to lenkti rankogalį pagal užlaidytas linijas ir nupeltakiuoti jo viršutinį kraštą, paslepianč pjūvį šiame sulenkime.



3.19 pav. Rankovių apačios su nekirttais rankogaliais apdorojimas: a – rankogalis su palenktu pjūviu; b, c – rankogalis su įsiūtu į klostelę pjūviu.

3.3.10. Rankovių įsiuvimas į gaminį

Lengvuose viršutiniuose drabužiuose labiausiai paplitusios **įsiūtinės rankovės**. Dažniausiai kerpamos iš vienos dalies. Tai yra viensiūlės, tačiau gali būti ir dvisiūlės. Rankovės gali būti ilgos ir trumpos, tiesios, siaurėjančios arba platejančios, su įsiuvais, klostelėmis, raukiniais, įdūrais, įvairiais apdailos elementais.

Reglano kirpimo rankovių viršutinė dalis prieina iki priekaklio. Jos dažniausiai kerpamos iš dviejų dalių, tačiau gali būti kerpamos iš vienos dalies su įsiuvu vietoj peties siūlės.

Kimono kirpimo rankovės – ištisinio kirpimo. Jos kerpamos su įdūru apatinėje pažasties dalyje arba be jo.


Lengvieji drabužiai gali būti ir be rankovių. Apdorojant rankoves ir jungiant jas su gaminiais, atliekami šie **pagrindiniai darbai**:


- Rankovių dalių susiuvimas;
- Rankovių apatinių kraštų apdorojimas;
- Rankovių jungimas su gaminiu;
- Pažastų kraštų apdorojimas (drabužiuose be rankovių).

Rankovių jungimas su gaminiu

Jungimo būdas priklauso nuo konstrukcijos ir modelio reikalavimų

Įsiūtinės rankovės gali būti įsiuvamos į uždarą arba į atvirą pažastį. Jei medžiaga tarsi, reikia prasiūti šaudykliniu dygsniu per 1–2 mm nuo rankovės įsiuvimo linijos arba priklijuoti/prisiūti juostelę (pagrindo detalėje). Tai neleidžia ištįsti pažasties kraštams. Siaura juostelė drabužiuose be pamušalo prisiuvama/klijuojama gerojoje gaminio pusėje. Įsiuvant rankovę ji pasislėps tarp siūlių.

	<ul style="list-style-type: none">• Kokios konstrukcijos gali būti lengvųjų drabužių rankovės?• Kaip suformuoti nekirptą rankogalį?
---	--

	Pasirinkite palaidinės rankovės su atraitu modelį. Užrašyti tos rankovės apdorojimo operacijų eiga.
---	---

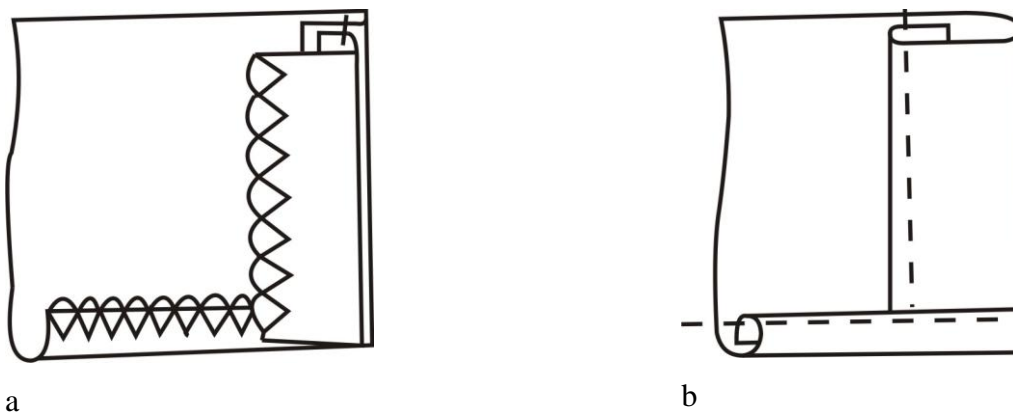
3.3.11. Palaidinių apatinių kraštų apdorojimas

Apsiuvami per apačios lenkimo liniją prieš palenkiant gaminio apačią 3.26 pav. Ši peltakį galima užbaigti nesiekiant pokraščio vidinio krašto 10–15 mm, tada nėra pavojaus, kad pokraštis „sutrauks“ priekį. 3.26 a pav.

Apkirpus siūlių užlaidas kampuose, užsegimo kraštai išverčiami į gerąją pusę, ištaisomi ir prilyginami. Jei numatyta modelyje, jie peltakiuojami dabar arba vėliau, įsiuvus apykaklę.

Vidiniai pokraščių kraštai paliekami laisvi, nes juos prilaiko kilpos ir sagos. Tačiau gaminiuose su atvartais jie gali būti prisiuvami prie priekio keliais paslėptais dygsniais ties atvartų viduriu.

Chalatų, vyriškų marškinių bei palaidinių, dėvimų su sijonais arba kelnėmis įleistais kraštais, apatiniai užsegimų kampai gali būti neapsiuvami, o apdorojami palenkiant ir peltakiuojant visą gaminį universaliaja mašina. 3.26 b. pav.



3.26 pav. Užsegimų su pokračiais apdorojimas. Apatinių kampų apdorojimas

3.3.12. Galutinė palaidinių apdaila

Baigiamaisiais darbais gaminys visiškai užbaigiamas ir jam suteikiama gera prekinė išvaizda. Jiems priskiriamos tokios operacijos, kaip kilpų išsiuvimas, gaminio valymas, lyginimas, sagų

prisiuvimas, diržų, apdailinių apykaklių, rankogalių pritvirtinimas, ženklinimas, kokybės tikrinimas, pakavimas.

Kilpos siuvamos pusautomačiais pažymėtose vietose arba nežymėjus, jei kilpų mašina yra su mažosios mechanizacijos įtaisais, nurodančiais kilpų išdėstymą. Palaidinių užsegimuose per visą detalės ilgį išdėstoma nemažai kilpų, todėl patogiau naudoti įrenginius, automatiškai perstumiančius detalę tarp kilpų numatytais atstumais.

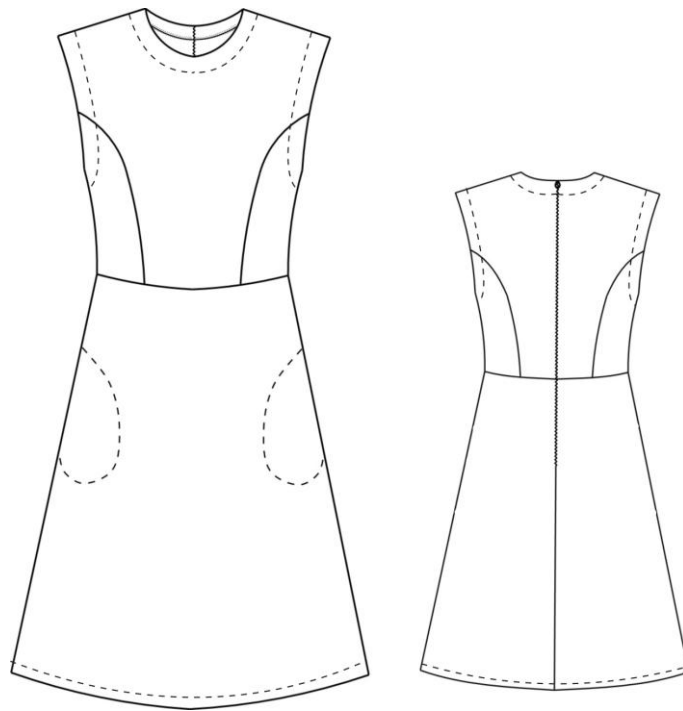
Gaminį valant, pašalinamos žymėjimo linijos, dulkės, daigstai, apkarpomi siūlų galai. Sagos gali būti prisiuamos gaminį galutinai išlyginus arba prieš tai, nes užsegimo kraštai jau būna išlyginti. Lengvieji drabužiai dažniausiai lyginami lygintuvais, todėl sagos šiam darbui netrukdo. Užsegamųjų sagų išdėstymas nustatomas pagal kilpų vietas. Apdailos sagų vietos žymimos pagal lekalus. Į marškinius, moteriškus ir vaikiškus lengvus drabužius sagos siuvamos be „kojelių“.

Lengvieji drabužiai lyginami lygintuvais ant specialių lyginimo stalų, oro ir garo manekenais, kartais specialiais presais (marškiniai – oro ir garo kameroje). Kokybiškas gaminio išlyginimas labai pagerina jo išvaizdą, todėl turi būti lyginama itin kruopščiai ir atsakingai, tinkamai parinkus įrenginius ir drėgminio-šiluminio apdorojimo režimus. Lygintuvais lyginami siuvinio kraštai, siūlės, įvairios detalės bei visas gaminio paviršius. Gera galutinė lyginimo kokybė pasiekama naudojant oro-garo manekenus, kurie pašalina nelygumus drabužio paviršiuje bei galutinai fiksuoja erdvinę jo formą.

4. SUKNELĖS SIUVIMAS

Suknelės konstravimas, konstrukcijos pritaikymas ir modeliavimas

4.1.1. Suknelės modelio aprašymas



4.1 pav. Suknelės techninis eskizas

164 – 92 – 100

Moteriška suknelė prigludusio silueto, kirpta per liemenį, be apykaklės ir be rankovių, užsegimas nugaros vidurio siūlėje su paslėptu ilgu užtrauktuku. Stuumuo su reljefinėmis siūlėmis nuo pažastų kraštų, apatinė suknelės dalis (sijono dalis) iš trijų detalių be liemens įsiuvų, kišenės šoninėse siūlėse.

4.1.2. Suknelės bazinė konstrukcija

Konstrukcija be užlaidų siūlėms ir palankoms. Konstrukcija 4.2 pav.

4.1. lentelė. Matai

Eil. nr.	Figūros matmenų pavadinimas	Žymėjimas	Mato dydis, cm	
			Pilnas matmuo	Pusė matmens
1.	Ūgis	Ū	164,0	-
2.	Kaklo apimtis	Ka ap	18,0	9,0
3.	Krūtinės trečioji apimtis	Kr III ap	46,0	23,0
4.	Krūtinės antroji apimtis	Kr II ap	48,0	24,0
5.	Liemens apimtis	L ap	36,0	18,0
6.	Klubų apimtis	Kl ap	50,0	25,0
7.	Pirmas krūtinės plotis	I Kr pl	17,0	8,5
8.	Antras krūtinės plotis	II Kr pl	19,0	9,5

9	Atstumas tarp krūtinės centrų	A c	10,0	-
10.	Nugaros plotis	N pl	17,5	-
11.	Nugaros ilgis nuo 7 kaklo slankstelio	N i ₇	40,0	20,0
12.	Drabužio ilgis petiniams drabužiams	D i	65,0	-
13.	Nugaros ilgis	N i	43,0	21,5
14.	Ilgis iki krūtinės centro	I c	24,5	-
15.	Priekio ilgis	P i	43,5	-
16.	Pečių aukštis nugaroje	P a n	38,0	-
17.	Pečių aukštis priekyje	P a p	36,0	-
18.	Šonelio aukštis	Š a	22,0	-
19.	Pažasties gylis	Pž g	21,0	-
20.	Peties plotis	P pl	13,0	-
21.	Rankos ilgis	R i	58,0	-
22.	Žasto apimtis	Ž ap	29,0	14,5

4.2. lentelė. Laisvumo priedai prigludusio silueto suknelei

Eil. nr.	Priedo pavadinimas	Žymėjimas	Dydis, cm
1.	Priedas kaklo apimčiai	Kap	1÷1,5
2.	Priedas antrai krūtinės apimčiai	P kr II ap	4,0
3.	Priedas liemens apimčiai	P L ap	4,0
4.	Priedas klubų apimčiai	P kl ap	2,0
5.	Priedas žasto apimčiai	P Ž ap	5÷7
6.	Priedas pažasties gyliui, jei gamins be rankovių	Pžg	0-1
7.	Priedas pažasties gyliui, jei gamins su rankove	Pžg	2-3

4.3. lentelė. Pagrindinių atkarpų skaičiuotė.

Eil. nr.	Atkarpos pavadinimas	Žymėjimas	Skaičiavimo formulė	Skaičiavi-mas	Reikš-mė cm	Atkar-pos atidėji-mo kryptis
1.	Apskaičiuojami drabužio pločiai, kurie vėliau bus atidedami baziniame brėžinyje.					
2.	Pažasties plotis, kur Pžp					

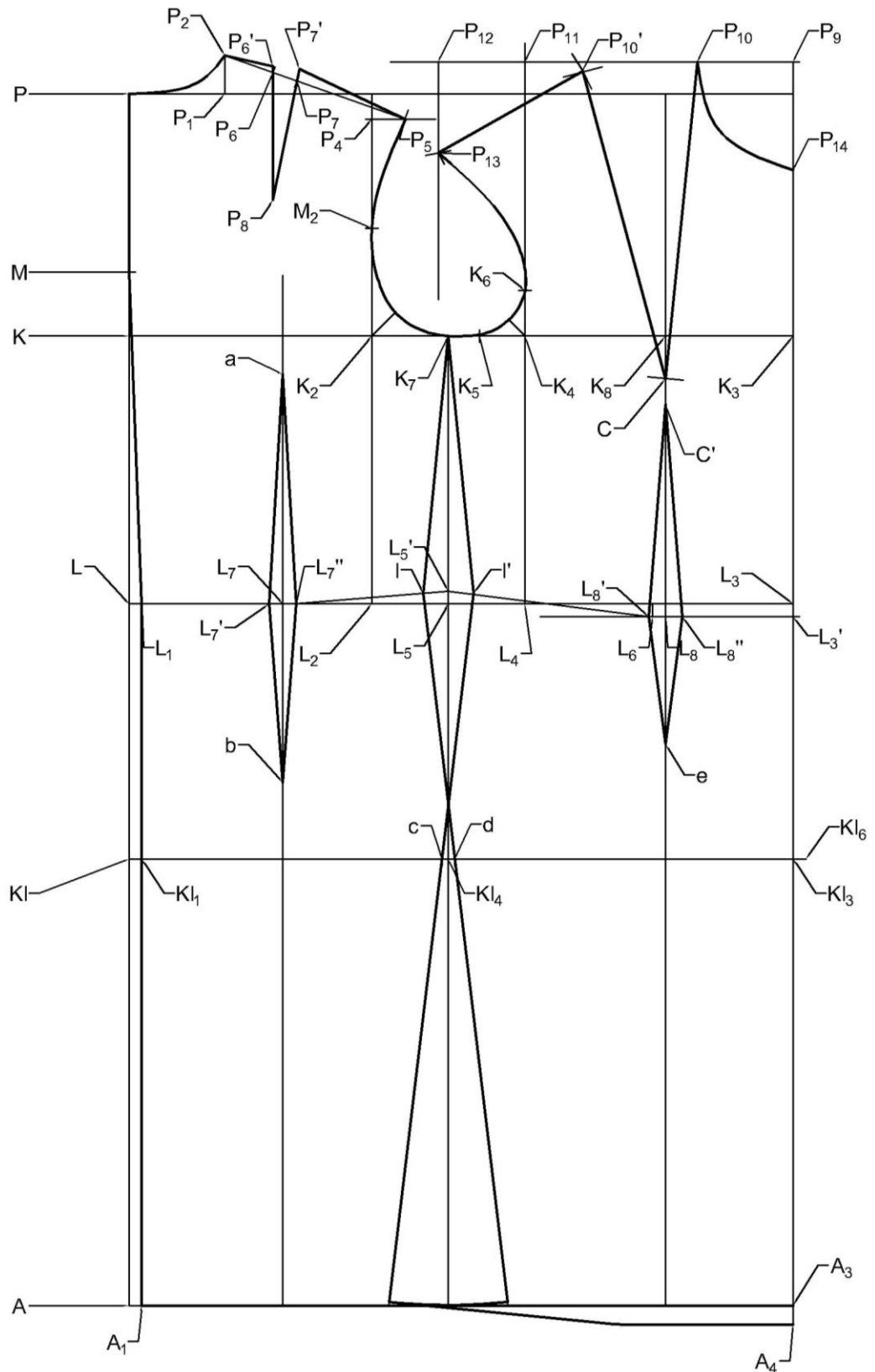
	Priglundusiam siluetai – $Kra/4$ Tiesiam ir laisvam siluetai – $(Kra+PKra)/4$					
3.	$X = Kra+PKra$ $48+4=52;$	$X=52$				
4.	$Y = Npl+KrpIII+Pžp$ $17,5+19+12=48,5$	$Y=48,5$				
5.	$Z= X-Y;$ $52-48,5=3,5$	$Z=3,5$				
6.	$Z/2=O$ $3,5/2=1,75$	Gautas skirtumas paskirstomas į priedus laisvumui nugaros pločiui ir priekio pločiui. Nugaros pločiui skiriama daugiau (PNpl), priekio pločiui (PII kr pl) – mažiau: <div style="text-align: center;"> <p style="margin: 0;">$3,5$</p> <p style="margin: 0;">$\swarrow \quad \searrow$</p> <p style="margin: 0;">$2,0 \quad 1,5$</p> <p style="margin: 0;">PNpl PII kr pl</p> </div>				
7.	$Npl+O$	$17,5+2,0=19,5$			$19,5$	
8.	$KrpIII+O$	$19+1,5=20,5$			$20,5$	
9.	Gaminio ilgis	PA	Pagal modelį	-	$95,0$	↓
10.	Atstumas iki menčių	PM	-	$13 \div 14$	$13,0$	↓
11.	Pažasties gylis	PK	$Pžg+PPžg$	$18,0+1$	$19,0$	↓
12.	Atstumas nuo kaklo taško iki krūtinės apimties linijos: $PK=Pžg+PPžg;$ $PK=Kra/3+5$, priglundusiam siluetai; $PK=(Kra+PKra)/3+5$, laisvam siluetai; $PK=\bar{U}/15+Kra/5+0,7$. Pastaba. Formulę reikia pasirinkti pagal medžiagą, modelį, dydį. Probleminėms figūroms Pžg brėžinyje reikėtų patikrinti pagal kelias formules ir imti vidurkio dydį.					
13.	Pagrindinių atkarpų braižymas					
14.	Liemens ilgis	PL	Ni_7+PNi_7	$40+0$	$40,0$	↓
15.	Klubų aukštis	LKI	$Ni_7/2-$ $2const.*(\sim 18 \div 20)$	-	20	↓
16.	Gaminio ilgis	PA	Pamatuotas ilgis		$95,0$	↓

17.	Iš taškų P, K, L, Kl ir A vedamos horizontalės į dešinę.					
18.	Nugaros plotis	KK ₂	Apskaičiuotas dydis	-	19,5	→
19.	Pažasties plotis	K ₂ K ₄	Apskaičiuotas pažasties plotis	-	12,0	→
20.	Priekio plotis	K ₄ K ₃	Apskaičiuotas priekio plotis	-	20,5	→
21.	Gaminio pločio tikrinimas: KK ₃ =KK ₂ +K ₂ K ₄ +K ₂ K ₄ ; 52=19,5+12+20,5.					
22.	Nugaros detalės braižymas					
23.	Nugaros vidurio linijos nukreipimas	KlKl ₁	-	1÷1,5	1,5	→
24.	Taškai M ir Kl ₁ sujungiami tiesia linija, kuri pratęsima iki gaminio apačios linijos.					
25.	Priekaklio plotis	PP ₁	Kap/3+PKap*	18/3+1,5	7,5	→
26.	*PKap1÷1,5 cm, priklauso nuo modelio, medžiagos tūsumo, storumo ir standumo.					
27.	Priekaklio aukštis	P ₁ P ₂	Ni-Ni ₇ *			
28.	*Dažniausiai apie 2÷3,5 cm, priklauso nuo klientės figūros.					
29.	Peties aukštis	L ₂ P ₄	Pan+PPan+Ppeteliui	38,0+0,5+0	38,5	↑
30.	Apskaičiuojamas peties ilgis	P ₂ P ₅	Pp+įsiuvas+sulaikymas+mada	13+2	15,0	→
31.	Iš taško P ₄ į dešinę iškeliamas statmuo \perp . Iš taško P ₂ iki susikirtimo su statmeniu iš taško P ₄ atidedamas apskaičiuotas peties plotis.					
32.	Įsiuvo braižymas: P ₂ P ₆ =4÷5,5cm P ₆ P ₇ =1,5÷2,0cm P ₆ P ₈ =8÷10,0cm P ₆ P ₆ '=0,5cm P ₇ 'P ₈ =P ₆ 'P ₈ Taškai P ₇ ' ir P ₅ sujungiami.					
33.	Apatinis pažasties lietimosi taškas	K ₂ K ₅	0,62Pžp(K ₂ K ₄)-+k ₁ *; k ₁ *=1const.	0,62*12+1	8,44	→
34.	Apatinis pažasties lietimosi taškas	K ₄ K ₅	0,38 Pžp-k ₂ *; k ₂ *=1const.	0,38*12-1	3,56	←


35.	Nugaros pažasties lietimosi taškas	K_2M_2	$0,62 * Pžp + k_3^*$; $k_3^* = 1,5 \text{const.}$	$0,62 * 12 + 1,5$	8,94	↑
36.	Tiksli linija sujungiami taškai P_5 , M_2 ir K_5 . Taške P_5 reikia išlaikyti statų kampą.					
37.	Priekio detalės konstravimas					
38.	Priekio pažasties lietimosi taškas	K_4K_6	$0,38Pžp(K_2K_4) - k_4^*$; $k_4^* = 1 \text{const.}$	$0,38 * 12 - 1$	3,56	↑
39.	Priekio linijos pažeminimas	L_3L_3'	-	-	1,0	↓
40.	Priekio ilgis	$L_3'P_9$	$P_i + PP_i^*$;	$43,5 + 0$	43,5	↑
41.	* $PP_i = 0 \div 0,5$, priklauso nuo užsegimo.					
42.	Iš taško P_9 į kairę brėžiama horizontalė ir susikirtimo su priekio pločio linija vietoje pažymimas taškas P_{11} .					
43.	Priekaklio plotis	P_9P_{10}	$PP_1 - (0 \div 1)^*$	$7,5 - 0$	7,5	←
44.	<ul style="list-style-type: none"> Kai tampri medžiaga ir užsegimas iki viršaus 1,0 cm – kai medžiaga tarsi arba gili iškirptė. 					
45.	Priekaklio gylis	P_9P_{14}	$P_9P_{10} + 1 + 1,5 + mada$	$7,5 + 1$	8,5	↓
46.	Krūtinės centro padėtis	K_3K_8	$Ac/2 + PAc^*$	$20,5/2 - 0$	10,0	←
47.	*priklauso nuo dydžio, $PAc^* 0 \div 1$; $K_3K_4/2 - (0,5 \div 1,5)^*$					
48.	Per tašką K_8 brėžiama vertikale, lygiagrečiai priekio vidurio linijai, pratęsiant liniją į viršų ir į apačią.					
49.	Iš taško P_{10} atidedamas atstumas iki krūtinės centro, daromas užkirtimas ant vertikalės iš taško K_8 spinduliu R .					
50.	Spindulys iki krūtinės centro	$R = P_{10}C$	$Ic + PIc^*$	$24,5 + 0,5$	25,0	↓
51.	$PIc^* = 0 \div 0,5 \text{ cm.}$					
52.	Iš taško C nuleidžiamas statmuo iki klubų linijos. Susikirtimas su liemens linija pažymimas L_8 .					
53.	Krūtinės įsiuvo plotis	$P_{11}P_{12}$	$0,1Kra + (KrpII - KrpI)/2$	$0,1 * 48 + (19 - 17)$	6,8	←

54.	$P_{11}P_{12}=P\check{z}p/2$					
55.	Iš taško P_{12} leidžiamas statmuo žemyn $\perp \downarrow$.					
56.	Priekio pečių aukštis	L_4P_{13}	Pap+peteliui	36+0	36,0	↑
57.	Nuo taško L_4 į viršų, per tašką K_4 iki K_6 , o nuo taško K_6 pasukti ir daryti užkirtimą ant vertikalės iš taško P_{12} . Gautas taškas žymimas P_{13} .					
58.	Priekio pečių plotis	$R=P_{13}P_{10}^0$	Pp+mada	13+0	13,0	→
59.	Kairė krūtinės įsiuvo kraštinė randama iš krūtinės centro C brėžiant lanką spinduliu iki susikirtimo su peties pločio lanku. $P_{10}C=P_{10}^0C$. Įgaubta kreivė sujungti taškus P_{13} ir K_6 .					
60.	Suknelės apačios linijos konstravimas. Nuo taško A_1 žemyn pratęsti liniją $0\div 1$ cm (kad apytiksliai 10 cm ilgyje būtų status kampas). Nuo taško žemyn nuleisti 1,5 cm ir pažymėti tašku A_4 , brėžti į kairę horizontalę iki priekio detalės vidurio, o toliau švelniai išlenkta linija sujungti su tašku A_5 .					
61.	Plotis liemens linijoje	$\Sigma i s=L_1L_6$	$La+PLa$	36+4	40,0	→
62.	Plotis klubų linijoje	Kl_1Kl_6	$KlaPKla$	50+2	52,0	→
63.	Modelinė konstrukcija					
64.	Šoninio krašto padėtis	K_2K_7	$P\check{z}p/2=K_2K_4/2$	12/2	6,0	→
65.	Iš taško K_7 brėžiama vertikalė žemyn iki gaminio apačios, gaunamas taškas A_5 .					
66.	Išmatuoti atkarpą	$\Sigma i s=L_3'L_6$	-	-	11,0	←
67.	Įsiuvų sumą liemens linijoje paskirstyti nugaros vidurio linijai (jei ji yra), nugaros įsiuvui, šoniniams kraštams, priekio įsiuvui.					
68.	Nugaros vidurio linijos įsiuvas	L_1L'	$0,1\Sigma i s$	$0,1*11$	1,1	→
69.	Taškas L' sujungiamas beveik tiesiomis linijomis su taškais M ir Kl_1 .					
70.	Nugaros įsiuvo padėtis liemens linijoje	LL_7	$0,65KK_2$	$0,65*19,5$	12,7	→
71.	Įsiuvas nugaroje	$L_7L_7'=L_7L_7''$	$0,15\Sigma i s$	$0,15*11$	1,65	←→
72.	Šoninio krašto pakėlimas	L_5L_5'	-	1,0	1,0	↑


73.	Taškas L ₅ ' sujungiamas su taškais L ₇ ir L ₈ .					
74.	Šoniniai įsiuvai	L ₅ 'l=L ₅ 'l'	0,18Σįs	0,18*11	1,98	←→
75.	Priekio įsiuvas	L ₈ L ₈ '=L ₈ L ₈ ''	0,12 Σįs	0,12*11	1,32	←→
76.	Įsiuvų ilgiai priklauso nuo modelio					
77.	Nugaros įsiuvo ilgis	L ₇ b	-	-	14,0	↓
78.	Priekio įsiuvo ilgis	L ₈ e	-	-	10,0	↓
79.	Išplatinimas klubų linijoje	Kl ₄ Kl ₄ '= Kl ₄ Kl ₄ ''	Kl ₃ Kl ₆ /2	1,4/2	0,7	←→
80.	Kišenės siūlėje konstravimas					
81.	Kišenės aukštis	l'k	Pagal modelį	-	3,0	↓
82.	Kišenės angos ilgis	kk'	-	14÷16	14,0	↓
83.	Šoniniai kraštai virš klubų linijos švelniai išlenkiami, o žemiau klubų linijos brėžiami tiesiomis linijomis. Susikirtimuose su apačios linija priartinami prie stataus kampo.					
84.	Suknelė pagal modelį yra kirpta liemens srityje. Atkirpimas yra per taškus L', L ₇ ', L ₇ '', l, l', L ₈ ', L ₈ '', L ₃ '.					
85.	Reljefų braižymas yra pagal numatytą modelį.					




4.2.pav. Suknelės bazinis brėžinys.

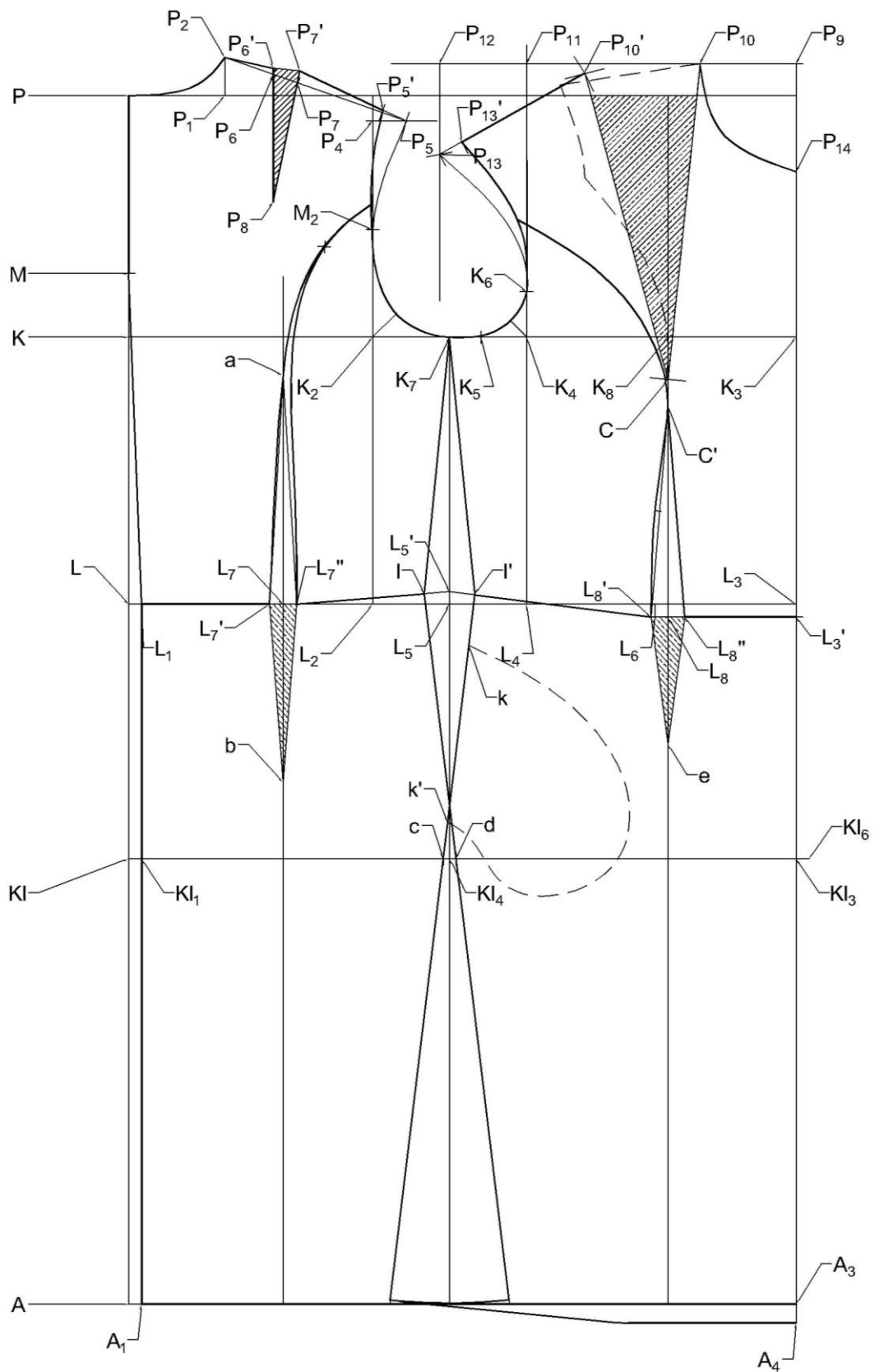
	<p>Pagal individualius matus sukonstruoti suknelę</p>
---	---

4.1.3. Suknelės konstrukcijos pritaikymas netipinėms užsakovo figūroms

	<p>Išsamiai aprašyta 3.1.8 Petinių drabužių konstrukcijų pritaikymas netipinėms užsakovų figūroms</p>
---	---

	<p>3 modulyje aprašyta sijono dalis.</p>
---	--

4.1.4. Suknelės modeliavimas



4.3 pav. Suknelės modelinė kosntrukcija


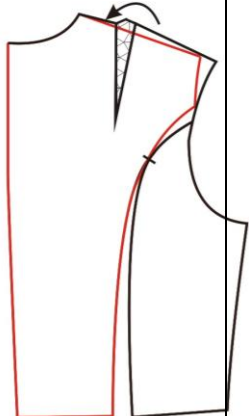
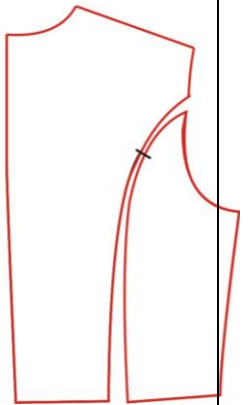
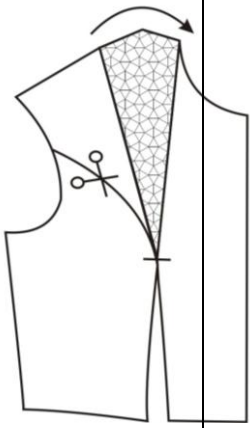
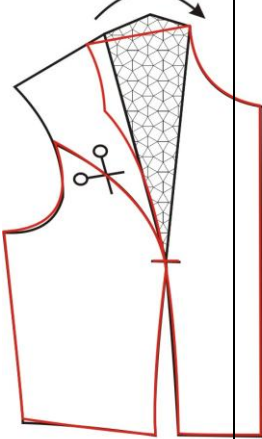
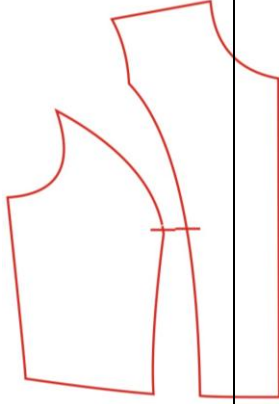
4.1.5. Vienasiulės rankovės konstravimas

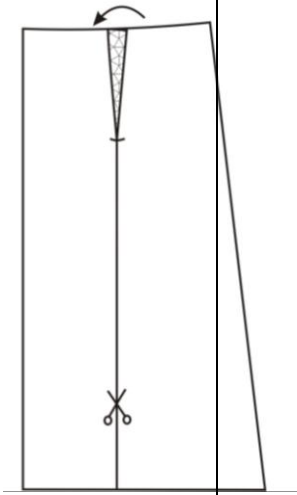
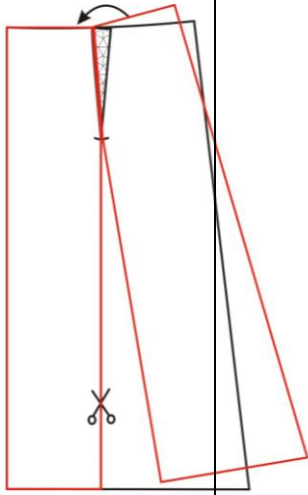
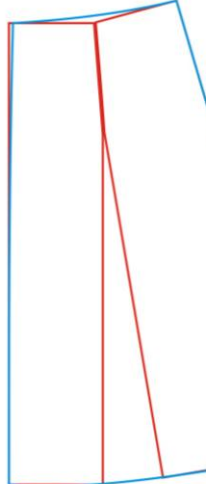
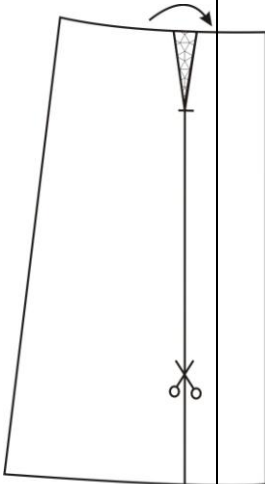
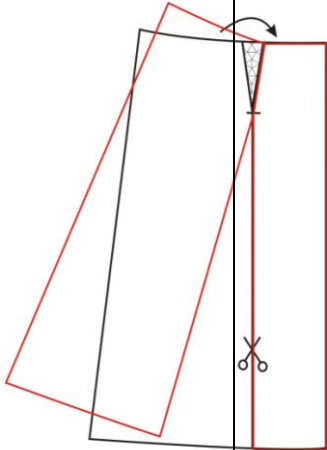
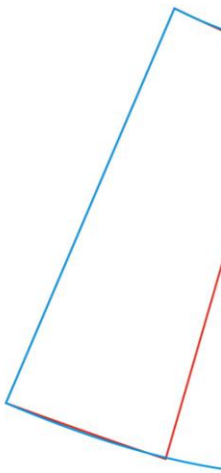
4.4. lentelė. Matai

Eil. nr.	Pavadinimas	Žymėjimas	Matmuo (cm)
1	Rankos ilgis	Ri	58,0
2	Žasto apimtis	Žap	29,0
3	Plotis apačioje	Plot. Apač.	22,0
Laisvumo priedai			
4.	Priedas žasto apimčiai	PŽap	8,0

4.5. lentelė. Rankovės konstravimas

Pagrindinių atkarpų braižymas						
1.	Atkarpa	GG ₁	Ža+PŽa	29+8	37,0	→
2.	Atkarpa	GG ₂	GG ₁ /2	37/2	18,5	→
3.	Rankovės ilgis	GA	Rai	58	58,0	↓
4.	Apvalos aukštis	GO	GG ₂ -3,5	18,5-3,5	15,0	↓
5.	Alkūnės linija	Gal	Rai/2+4	58/2+4	33,0	↓
6.	Atkarpa	-	GG ₁ /6	37/6	6,16	-
7.	Gautos atkarpos sužymimos G ₂ , G ₃ , G ₄ , G ₅ , G ₆ .					
8.	Taškus O ir O ₁ sujungti su tašku G ₂ . Linijų susikirtimus pažymėti O ₃ , O ₂ , O ₆ , O ₈ .					
9.	Atkarpa	O ₂ O ₁	O ₂ G ₅ /2	5/2	2,5	↑
10.	Atkarpa	O ₂ O ₅	O ₂ O ₃ /2	7,39/2	3,97	→
11.	Atkarpa	O ₃ O ₁₂	O ₃ O ₄ /2	5/2	2,5	↓
12.	Atkarpa	O ₆ O ₇	G ₄ O ₆ /3	5/3	1,66	↑
13.	Atkarpa	OO ₉	OO ₈ /2	7,93/2	3,97	→
14.	Iš taško O ₉ išvesti statmenį žemyn išlenkimui 0,3÷0,5 cm, gaunamas taškas O ₉ .					
15.	Taškai O, O ₉ , O ₈ , O ₇ , G ₂ , O ₁₁ , O ₅ , O ₁₂ , O ₁ sujungiami tikslia linija.					
16.	Atkarpa	A ₂ A ₃	-	-	2,0	→
17.	Rankovės apačia	A ₃ A ₄	Rpla/2-1	22/2-1	10,0	→
18.	Rankovės apačia	A ₃ A ₅	Rpla/2+1	22/2+1	12,0	←
19.	Atkarpa	A ₄ A ₆	-	0,5	0,5	↓
20.	Atkarpa	Al ₂ Al ₄	-	1,0	1,0	←
21.	Atkarpa	Al ₃ Al ₅	-	1,5÷2,0	1,5	←

Nr.			
1.	Nubrėžiama reljefo linija nuo pažasties krašto. Glaudžiamas nugaro peties išiuvas. Pažymimos naujos linijos.		
			
2.	Nubrėžiama reljefo linija per krūtinės centrą. Pradinis išiuvas suglaudžiamas. Pažymimos naujos detalių linijos.		
			
3.	Nubrėžus vertikales linijas detalėse ir jas prakirpus, išiuvai suglaudžiami. Nurėžiami nauji detalės kontūrai. Suglaudus detales, linijos patikslinamos.		

			
4.	Nubrėžus vertikales linijas detalėse ir jas prakirpus, išiuvai suglaudžiami. Nurėžiami nauji detalės kontūrai. Suglaudus detales, linijos patikslinamos.		
			

4.2.2. Pagrinių suknelės lekalų sudarymas

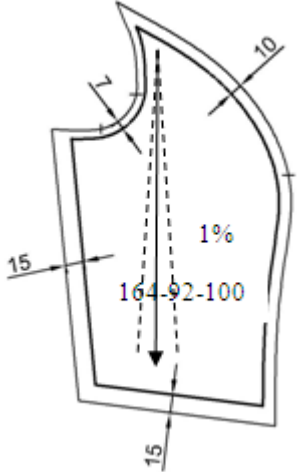
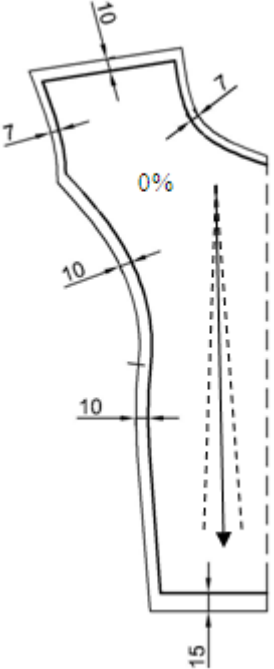
Patikrinus ir patikslinus konstrukcinį brėžinį, gaminami pagrindiniai ir išvestiniai lekalai, t. y. detalių iškarpos su siūlėmis užlaidoms, apkirpimui, kanto formavimui, audinio storiui, siūlų nubyrejimui, brizgiems audiniams, detalių patikslinimui, detalių apačios palankai, audinio santraukai.

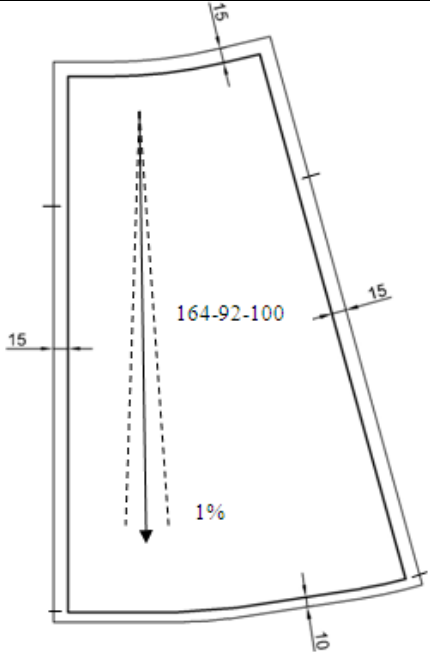
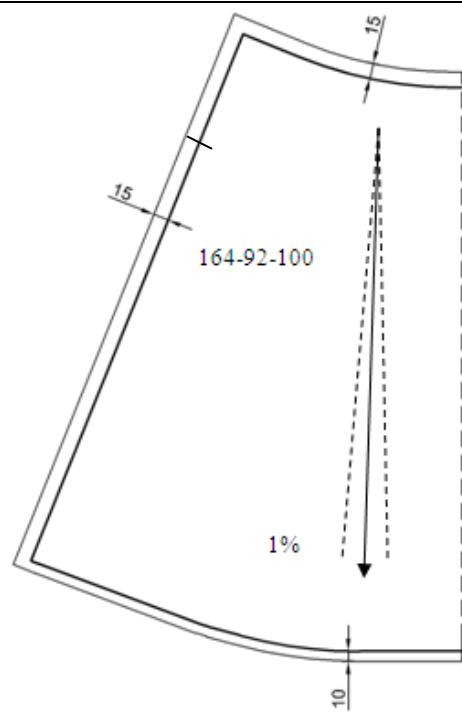


Lekaluose sužymėti rekomenduojami užlaidų dydžiai konkrečiam modeliui. Papildomas lekalų užlaidas pritaikant individualiai figūrai žiūrėti 3.2.2 skyriuje. Sijono lekalų papildomas užlaidas galima rasti juosmeninių drabužių modulyje.

3.2 lentelė. Pagrindinių suknelės lekalų sudarymas.

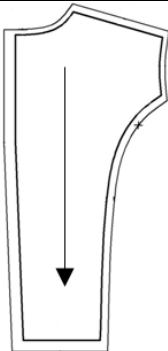


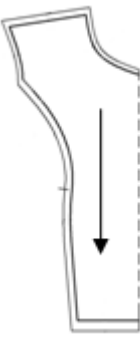
Eil. nr.	Įkirptai ir užlaidos siūlėms	Detalė
1.		Nugaros stuomens vidurio detalė
1. Menčių srityje 2. Reljefinėje nugaros siūlėje		
2.		Nugaros stuomens šonelis
1. Nugaros reljefinėje siūlėje 2. Pažasties išėjoje		
3.		Priekio stuomens šonelis

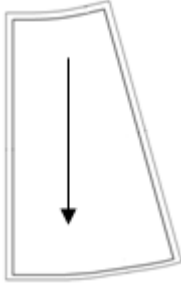
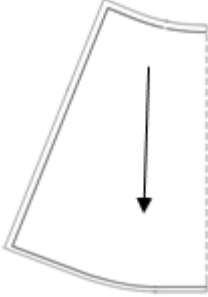
<p>1. Pažasties išėmoje 2. Krūtinės centro taškas</p>	
<p>4.</p>	<p>Priekio vidurio detalė</p>
<p>1. Krūtinės aukščiausiame taške 2. Priekaklio vidurys</p>	
<p>5.</p>	<p>Nugaros sijono detalė</p>

<p>1. Klubų linijoje 2.</p>	
<p>6.</p>	<p>Priekio sijono detalė</p>
<p>1. Priekio juosmens viduryje 2. Klubų šoninėje linijoje 3. Apačios palankos linijoje</p>	

4.2.3. Suknelės pagrindinių lekalų specifikacija

4.8 lentelė. Moteriškos suknelės lekalų specifikacija.

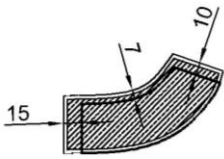
Nr.	Lekalo pavadinimas	Lekalo brėžinys	Lekalų kiekis, vnt.	Detalių kiekis, vnt.
1.	Nugaros stuomens detalė		1	2
2.	Nugaros šonelio detalė		1	2
3.	Priekio šonelio detalė		1	2
4.	Priekio stuomens detalė. Kerpama per lenkimą.		1	1
5.	Nugaros sijono detalė		1	2

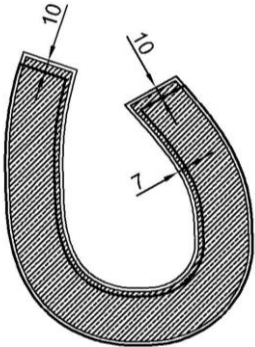
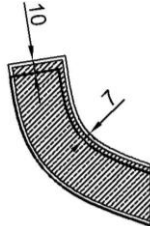
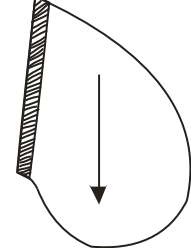
				
6.	Priekio sijono detalė. Kerpama per lenkimą.		1	1

4.2.4. Suknelės išvestinių lekalų sudarymas

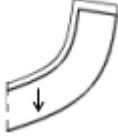


Patikrinus ir patikslinus konstrukcinį brėžinį, gaminami pagrindiniai ir išvestiniai lekalai, t. y. detalių iškarpos su siūlėmis užlaidoms, apkirpimui, kanto formavimui, audinio storiui, siūlų nubyrėjimui, brizgiems audiniams, detalių patikslinimui, detalių apačios palankai, audinio santraukai.

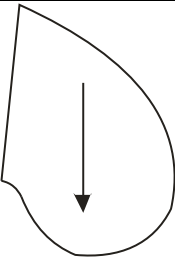
4.9lentelė. Išvestinių lekalų sudarymas

Nr.	Nugaros priekaklio apsiuvas
1.	Sudaromas pagal pagrindinę suknelės priekaklio detalę. Užlaidų dydžiai parenkami atsižvelgiant į numatomą technologinį apdorojimą.
	
2.	Rankovės išėmos apsiuvas

	Apsiuvas kerpamas pagal pagrindinę, jau pakoreguotą detalę.	
3	Priekio priekaklio apsiuvas	
	Kerpamas pagal pakoreguotą pagrindinę priekio detalę.	
4	Kišenės maišeliai	
	Kišenių maišelių lekalai sudaromi pagal numatytą modelį ir technologinį apdorojimą.	

4.10 lentelė. Išvestinių lekalų specifikacija

Nr.	Lekalo pavadinimas	Lekalo brėžinys	Lekalų kiekis, vnt.	Detalių kiekis, vnt.
1.	Priekio priekaklio apsiuvas		1	1
2.	Nugaros priekaklio apsiuvas		1	2
	Išvien kirptas pažasties apsiuvas		1	2

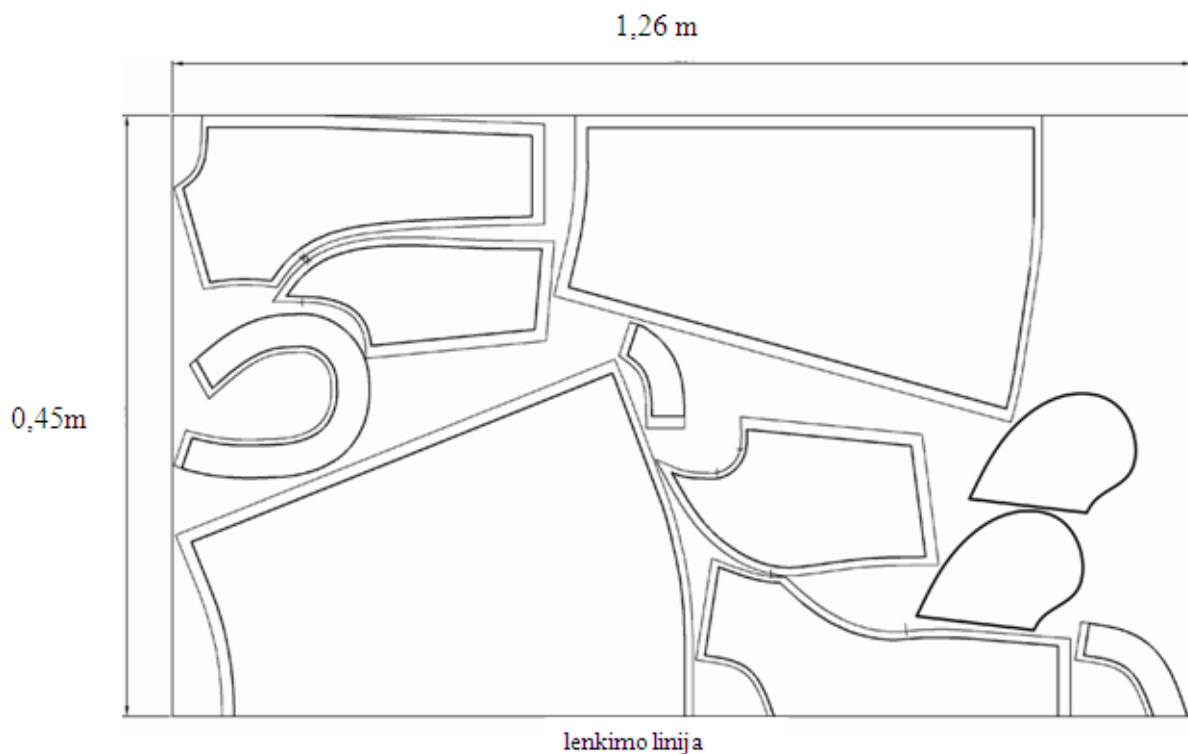
3.	Apatinis ir viršutinis kišenės maišelis		1	4
----	---	---	---	---

4.2.5. Suknelės lekalų sudarymas ir sukirpimas

Lekalus dėstant išklotinėje, yra būtina laikytis nurodytos metmenų krypties 4.7lentelė. Priklausomai nuo gaminio modelio bei medžiagos savybių, dėstant lekalus, yra leidžiami nukrypimai nuo metmenų krypties.

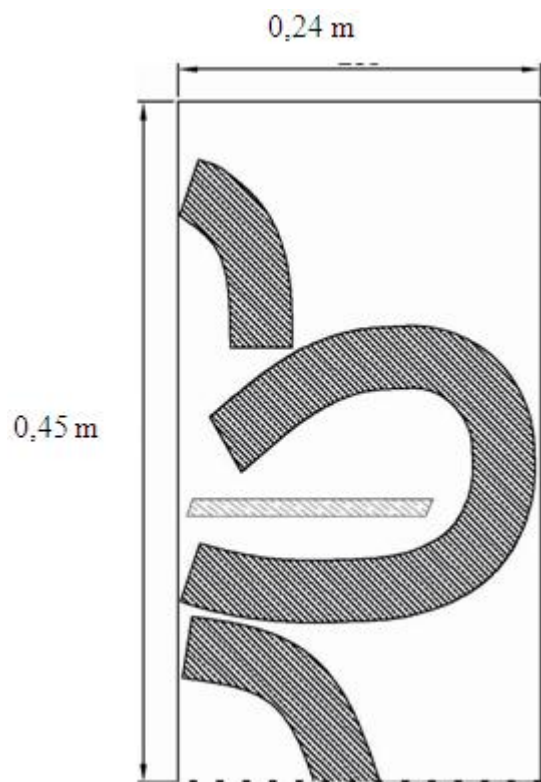
Svarbu atkreipti dėmesį į tai, kad dėstant lekalus išklotinėje, to paties gaminio lekalai turi būti padėti ta pačia kryptimi. Ši taisyklė gali būti netaikoma iš lygios vienspalvės medžiagos siūtiems darbo drabužiams, kuriems kokybė nėra labai aktuali, pamušalui ir pan.

Suknelės išklotinė pateikta 4.4 pav. Išklotinė dėstyta ant 150cm pločio audinio. Audinys sulenktas. Audinys vienspalvis, drobinio pynimo. Išklotinės plotis – 0,45 m, ilgis – 1,26 m.



4.4 pav. Suknelės išklotinė

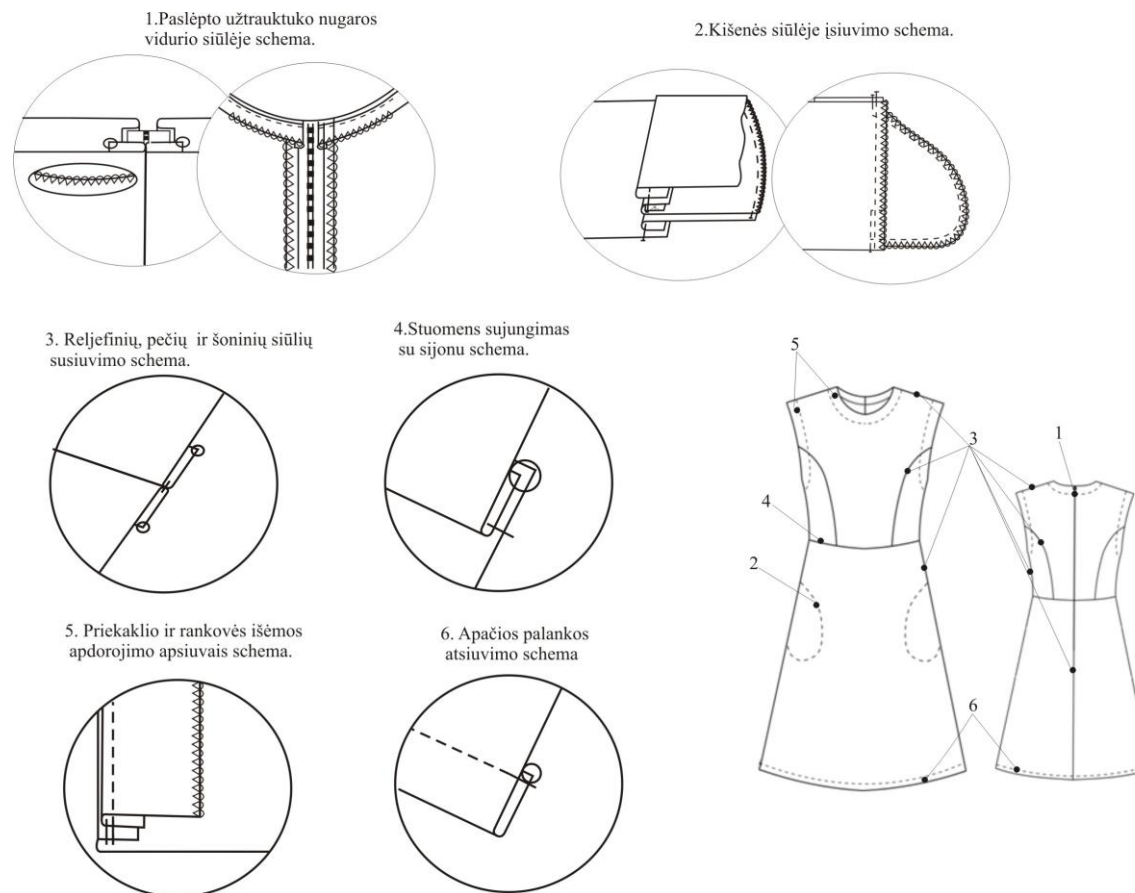
Klijinio įdėklo plotis – 0,90 m. Įdėklai kerpami ant sulenktos klijinės medžiagos. Išklotinės ilgis – 0,24 m.



4.5 pav. Įdėklų išsklotinė

Suknelės technologinis apdorojimas

Lengvųjų drabužių siuvimo technologinis procesas paprastesnis, nes gaminio detalių arba dalių pradinio apdorojimo operacijų labai mažai, mažųjų detalių apdorojimas ir gaminio surinkimas atliekamas tuo pačiu metu, apdailos operacijų beveik nėra.



4.6. pav. Suknelės be rankovių technologiniai pjūviai

4.3.1. Suknelės technologinio apdorojimo seka po primatavimo

4.11. lentelė. Suknelės technologinio apdorojimo seka

Nr.	Operacijos aprašymas	Skyrius
1.	Paklijuoti gaminio detales: <ul style="list-style-type: none">• Priekio apsiuvas• Nugaros apsiuvas• Viršutinės kišenės prisiuvimo linijoje• Užtrauktuko įsiuvimo linijoje	1.2.3
2.	Priekio reljefų siuvimas, apmėtymas, nulyginimas į šoninę pusę	4.4.1
3.	Nugaros reljefų siuvimas, apmėtymas, nulyginimas į nugaros vidurį	4.4.1
4.	Pečių jungimas, apmėtymas, nulyginimas į nugaros pusę	4.4.1
5.	Stuomens šonų jungimas, apmėtymas, nulyginimas į nugaros pusę	4.4.1
6.	Kišenės siūlėje sijono detalėse įsiuvimas	4.4.2
7.	Sijono šonų jungimas, apmėtymas, nulyginimas į nugaros pusę	4.4.1
8.	Stuomens ir sijono jungimas, apmėtymas, nulyginimas žemyn	4.4.1
9.	Nugaros vidurio siūlės apmėtymas	4.4.1
10.	Nugaros vidurio siūlės susiuvimas, išlaidymas	4.4.1
11.	Užtrauktuko įsiuvimas	2 modulis
12.	Priekaklio apsiuvu pečių jungimas, apmėtymas, nulyginimas į priekio pusę	4.4.3
13.	Pažasties išėmos pečių siūlės jungimas, apmėtymas, nulyginimas į priekio pusę	4.4.3
14.	Priekaklio apsiuvo jungimas su pagrindu	4.4.3
15.	Pažasties išėmos apsiuvo jungimas su pagrindu	4.4.3
16.	Apsiuvų tvirtinimas prie siūlių	4.4.3
17.	Apačios apmėtymas ir atsiuvimas	4.5.2
18.	Galutinė gaminio apdaila	4.5.3

4.3.2. Suknelės ruošimas primatavimui ir primatavimas



Pagrindiniai primatavimo ypatumai aprašyti 3.3.1 ir 3.3.1.1 skyriuose

Pagrindiniai primatavimo dalykai:

- Patikrinti, ar drabužis gerai gula ant žmogaus figūros;
- Patikslinti drabužio formas ir proporcijas, atsižvelgiant į individualios figūros ypatybes;
- Patikslinti drabužio apdailos detalių formą, dydį ir vietą.

Pastebėjus drabužio trūkumus, reikia nustatyti jų priežastis ir paskui jas šalinti. Moteriški drabužiai primatuojami dešiniojoje pusėje. Pirmiausiai patikrinamas drabužio balansas. Siūloma tikslinti taip:

Persmaigstyti pečių siūles, išleidžiant arba suimant jas aukščiausiuose priekaklio taškuose. Tam tikslui reikia išardyti pečių siūlę. Persmaigstant pečių siūlę, reikia apžiūrėti, kaip priekis prigludęs per petį, priekaklį, pažastį, krūtinę ir nugarą. Taip pat patikslinti krūtinės ir peties įsiuvų plotį ir ilgį.

Patikslinamas nugaros ir priekio priekaklio plotis, pečių siūlės padėtis. Pečių siūlė prismaigstoma uždėtine siūle, palenkiant kirptinį nugaros kraštą, smeigtukai smaigstomi skersai siūlės.

Tuo atveju, kai ydai pataisyti užlaidos pečių siūlėje yra per mažai ir nustatytos nugaros ilgio iki liemens linijos laisvumo užlaidos nepakanka (kai nugarą labai įlinkusi arba labai iškilios mentės), drabužio balansas tikslinamas, pakeliant arba nuleidžiant nugarą ir priekį išilgai šoninių siūlių.

Jeigu drabužio formą ir apimtį galima patikslinti šonine siūle, ji susmaigstoma, palenkus nugaros kirptinį kraštą. Reikia patikslinti pažasties išėmos viršūnę dėl netikslaus peties įstrižinio aukščio matmens. Tais atvejais pečių siūlė taip pat visa išardoma, išleidžiamos audinio atsargos arba suimamas jo perteklius, išlaikant tinkamą siūlės kryptį nuo pažasties iki priekaklio.

Jeigu figūra yra neproporcinga arba jos pusės nesimetriškos, reikia tikslinti abi drabužio puses.

Prigludusių arba pusiau prigludusių drabužių liemens linija žymima, atsižvelgiant į proporcijas, kurias diktuoja drabužio forma, ir į figūros sudėjimo ypatybes. Ant figūros patikslinus pagrindines konstrukcines dalis, drabužio forma tikslinama pagal pasirinktą siluetą, atsižvelgiant į figūros individualias ypatybes.

Drabužio forma tikslinama taip:

Keičiami įsiuvai, reljefai, nustatoma tinkama jų kryptis, padėtis, plotis. Jei keičiama tik reljefų arba kitų puošybinių linijų kryptis, bet nekeičiami jų pločiai, tai naująją padėtį pakanka pažymėti kreida ir neardyti sudaigstytų siūlių.

Jei drabužis be rankovių, reikia patikslinti pažasties išėmos gylį, formą. Naują liniją patikslinti kreida.

Jei drabužis su rankovėmis, tai siūloma ją prismaigstyti pagal patikslintas linijas ir patikslinti rankovės kritimo padėtį, apvalos formą. Patikrinamas rankovės ilgis, nustatomos drabužio proporcijos. Baigiant primatavimą, nustatoma smulkių drabužio detalių (priekaklio, apykaklės, kišenių, rankogalių ir kt.) vieta, padėtis, dydis, forma.

Jei drabužis su apykakle, tai pirmiausiai patikslinama priekaklio iškirptė, po to nustatoma apykaklės forma. Apykaklė prismaigstoma priekaklio iškirptės linijoje, patikslinama jos forma, stovės aukštis, prigludimas prie kaklo.

Jei drabužis be apykaklės, tai nustatoma iškirptės forma pagal numatytą modelį. Prigludimas prie kaklo. Smulkių detalių dydis, forma ir vieta tikslinama, atsižvelgiant į modelį, figūros ypatybes ir proporcijas, bendrą drabužio stilių, taip pat, jei reikia, numatoma kilpų vieta.

Jei drabužis bus matuojamas du kartus, tai antrajam primatavimui turi būti parengti visi siuvinio įsiuvai, reljefinės linijos, klostės, raukčiai, stuomens užmetimai, kišenės, priekiniai ir nugaros kraštai, apykaklė, rankovės. Sudaigstyti šonų ir pečių kraštai, tvirtai įdaigstytos rankovės. Antrasis primatavimas atliekamas tokia pačia tvarka, kaip ir pirmasis.

Suknelių detalių apdorojimas

Pagrindinės petinių drabužių detalės yra priekis, nugara, rankovės ir apykaklė. Kirptos per liemenį suknelės dar turi ir sijonų detales. Visos šios detalės gali būti sudarytos iš dalių, kurių skaičius ir forma priklauso nuo modelio.

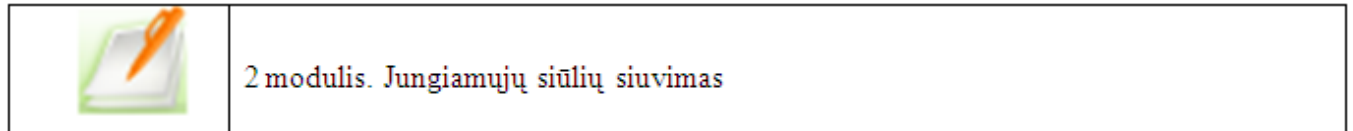
Pradinių detalių apdorojimą sudaro šie darbai:

- Detalių dubliavimas įdėklu;
- Kirptinių kraštų, įsiuvų, įpjovų apdorojimas;
- Apdailos elementų atlikimas;
- Detalių dalių sujungimas.



Detalių dubliavimas atliekamas specialiais presais, o kartais ir lygintuvais pagal bendrąsias dubliavimo taisykles 1.2.3.1 skyrius. Dubliuojamos austinių, neaustinių ar megztinių įdėklinių medžiagų viršutinė apykaklė, išorinės rankogalių dalys, apsiuvai, priesiuvai ir kitos detalės.

4.4.1. Reljefinių siūlių apdorojimas

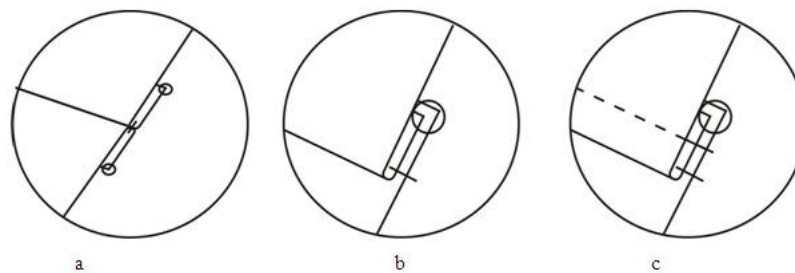


Lengvieji drabužiai ypatingi tuo, kad jie dažnai siuvami iš brizgių medžiagų, siuvami be pamušalo, o jei pamušalas yra, tai jis neprisiūtas gaminio apačioje. Todėl drabužio vidinėje pusėje neturi būti neapdorotų kraštų.

Dėl šių priežasčių detalės dažniausiai siuvamos susiūtinėmis siūlėmis su apmėtytais kraštais, kurie gali būti peltakiuojami apdailos peltakiais. Rekomenduojami siūlių būdai siūti reljefams pavaizduoti 4.7 pav.

Neapdoroti gali būti tik apsiūtinių ir kitų siūlių kraštai, kurie bus uždengti kitomis detalėmis. Taip pat galima neapdoroti ir neirių megztinių medžiagų kraštų bei kraštų, lygiagrečių su kilpų stulpeliais.

Gaminių iš nebrizgių medžiagų detalių kraštai gali būti iškarpomi zigzaginiais (dantytais) pjūviais.



4.7 pav. Jungiamosios siūlės. a – susiūtinė apmėtymo pagrindinių detalių kraštams; b – susiūtinė, apmėtyti abu kraštai, nulyginta į vieną pusę, c – susiūtinė, apmėtyta, nupeltakiuota.

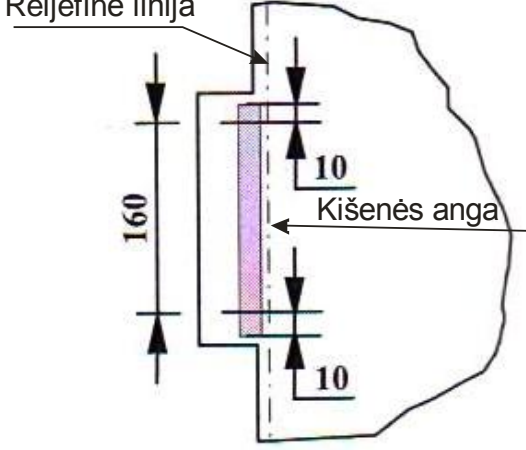
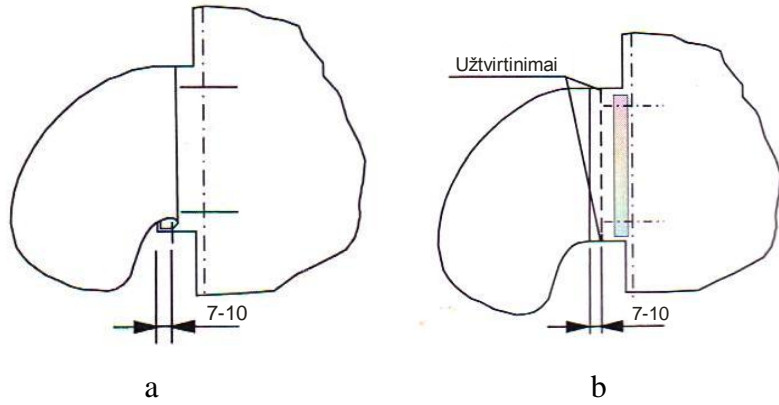
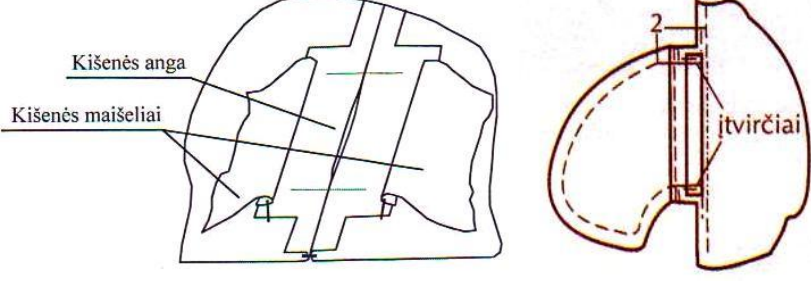
4.4.2. Kišenių siūlėse apdorojimas

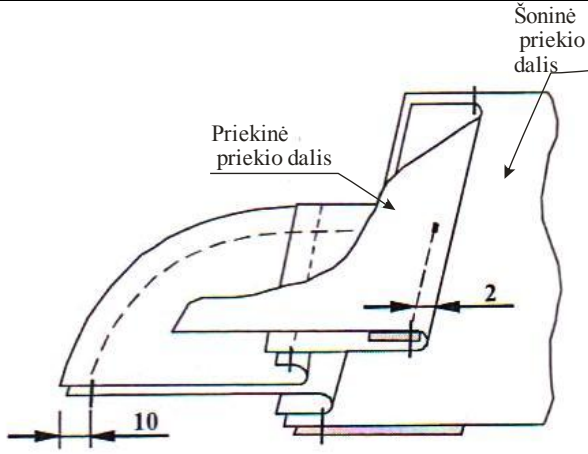
4.12. lentelė. Kišenė siūlėje schema

Paveikslas	Numeris	Detalės
	1	Priekio maišelio dalis
	2	Nugaros maišelio dalis
	3	Priekio detalė
	4	Nugaros detalė
	5	Sulaikymo juostelė

4.13 lentelė. Kišenės detalių sandūroje apdorojimo eiga

Reikalingos detalės		
		Priekio šoninė detalė 2vnt. Priekio priekinė detalė 2vnt. Kišenės maišeliai 2vnt. Klijinė juostelė
Pažymima kišenės vieta		
1.		Ant priekinės dalies žymima kišenės krašto lenkimo linija, kuri turi būti priekio dalių sujungimo peltakio lygyje.
2.	Kišenės krašto dubliavimas įdėklu	

		<p>Įdėklo kraštas turi sutapti su kišenės krašto lenkimo linija arba užėti už jos 10 mm.</p>
<p>3.</p>	<p>Maišelio detalių prisiuvimas prie pagrindinių detalių</p>	
		<p>Maišelio dalys prisiuvamos prie kišenės kraštų užlaidų; apmėtomi kraštai, nulyginamos siūlės. Prisiuvamas prie šonelio užlaidos (a). Prisiuvamas prie priekio užlaidos (b). Jei reikia, kartu prisiuvamas prieš tai pasiūtas antkišenis arba apsiuvas.</p>
<p>4</p>	<p>Susiuvas priekio ir maišelio dalys</p>	
		<p>Siuvama iš priekinės dalies pusės iki angos ilgio linijų pratęsiant peltakį ir susiuvant maišelio kraštus. Siūlės plotis – 10 mm. Siuvant kartu sutvirtinami angos galai grįžtamaisiais peltakiais. Apmėtoma.</p>
<p>5</p>	<p>Laidymas</p>	

		<p>Priekio siūlė ir maišelis nulyginami užlyginant kišenės kraštą. Įkirpta priekio siūlė gali būti ir išlyginama. Lyginama iš išvirkščiosios pusės nukreipiant siūlę ir maišelį į priekio vidurį. Jei siūlė turi būti išlyginta, šoninė jos dalis ties kišenės angos galais įkerpama.</p>
--	---	---

6.	<p>Kišenės galų sutvirtinamas</p> 	<p>Galima sutvirtinti patiesus klijų „voratinklio“ ar tinklelio juostelę arba sankabiniais rankiniais dygsniais.</p>
----	--	--

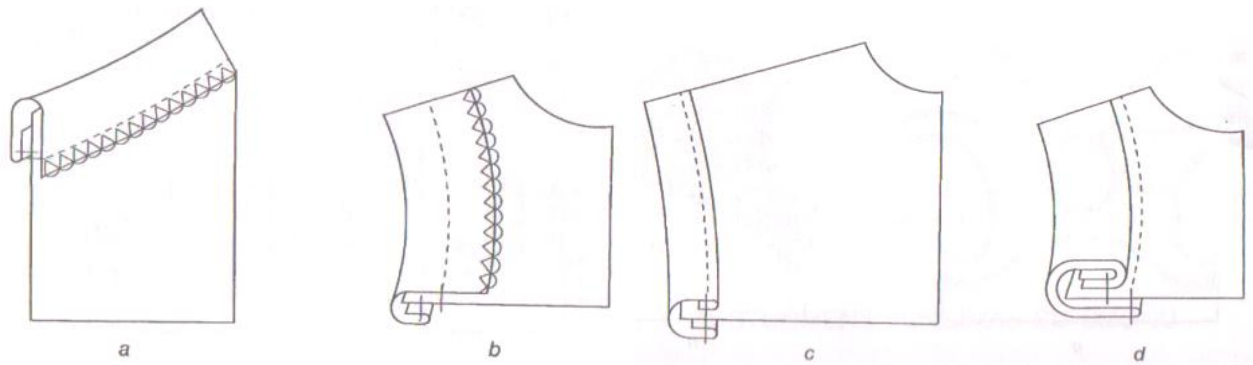


Pasiūti kišenės siūleje mazgą.

4.4.3. Priekaklio ir pažasčių apdorojimas vientisu apsiuvu

Lengvųjų drabužių be apykaklių ir rankovių priekaklių ir pažastų kraštai apsiuvami apvadais, apsiuvais, priesiuvais arba pamušalu.

Kirptiniai kraštai apsiuvami įstrižai kirpta vienguba arba dviguba apvadine juostele dviem uždalais arba vienu apmėtytu kraštu. Iš tokių juostelių suformuojami apvadai, laikantis apvadinių siūlių siuvimo taisyklių. Priekaklių ir pažastų kirptinių kraštų apdorojimas su apvadu pavaizduotas 4.8 pav.



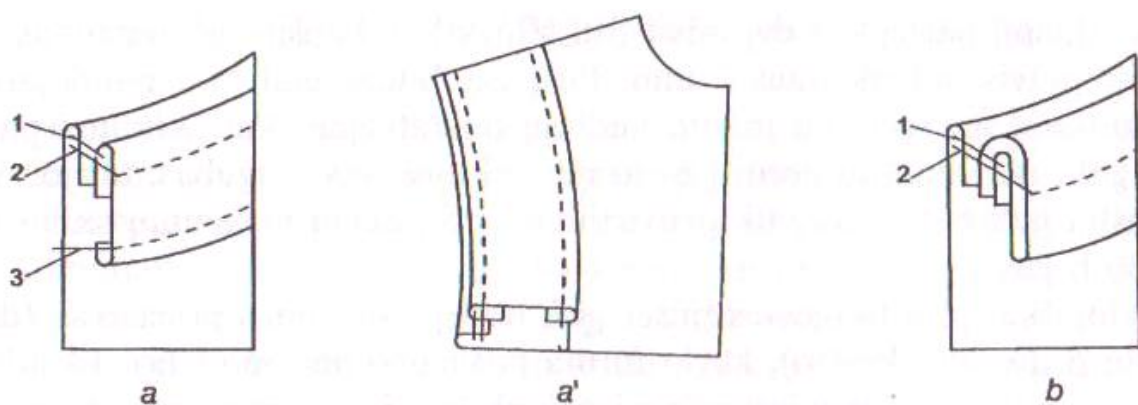
4.8. pav. Priekaklių ir pažastų kraštų apdorojimas apvadinėmis siūlėmis: a, b – krašto apsiuvimas vienguba apmėtyta juostele; c – krašto apdorojimas apvagine siūle, įlenkiant juostelės kraštus, d – krašto apsiuvimas dviguba juostele.

Apsiuvai gali būti siauri (25–30 mm) ir platūs (46–60 mm).

Siauri apsiuvai kerpami tiesūs tik įstrižai metmenų, o platūs – pagal priekaklio ar pažastų iškirpimo formą. Jų metmenų kryptis turi būti tokia pati, kaip ir atitinkamų pagrindinių detalių.

Siauri apsiuvai, viengubi arba sulenkti, prisiuvami prie atitinkamų kirptinių kraštų apsiūtinėmis 5–7 mm pločio siūlėmis. Jų galai gali įeiti į siūles (šonines, nugaros ar priekio vidurio, pečių), užsikeisti su užsegimo apsiuvų kraštais arba gali būti iš anksto susiūti, o siūlės išlygintos, jei bus prisiuvami pagal uždarą kontūrą.

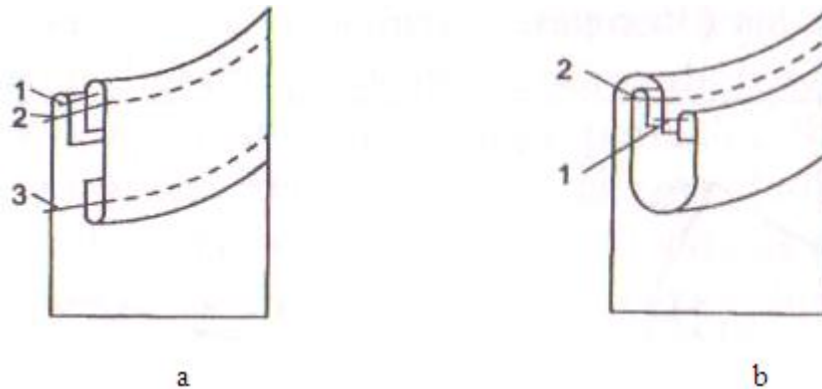
Apsiuvai nulenkiami į išvirkščiąją pusę, padarant 1 mm krašteliu iš pagrindinių detalių, ir vidiniai jų kraštai pripeltakiuojami ...pav. arba pritvirtinami paslėptaisiais dygsniais ...pav. Jei apsiuvas viengubas, tai vidinis jo kraštas palenkiamas 7 mm. Pirmasis būdas gali būti naudojamas drabužiuose iš medvilninių ir kitų audinių tais atvejais, kai peltakiai pagal modelį gali būti matomi gerojoje pusėje. Jei apsiuvas dvigubas, tai vidiniai jo kraštai gali būti laisvi, tik pritvirtinami prie pečių ir šoninių siūlių užlaidų 4.9 pav.



4.9 pav. Priekaklių ir pažastų kraštų apdorojimas su apsiuvais: a, a' – siauro viengubo apsiuvo prisiuvimas; b – siauro dvigubo apsiuvo prisiuvimas. Skaičiai žymi siūlių susiuvimo eigą.

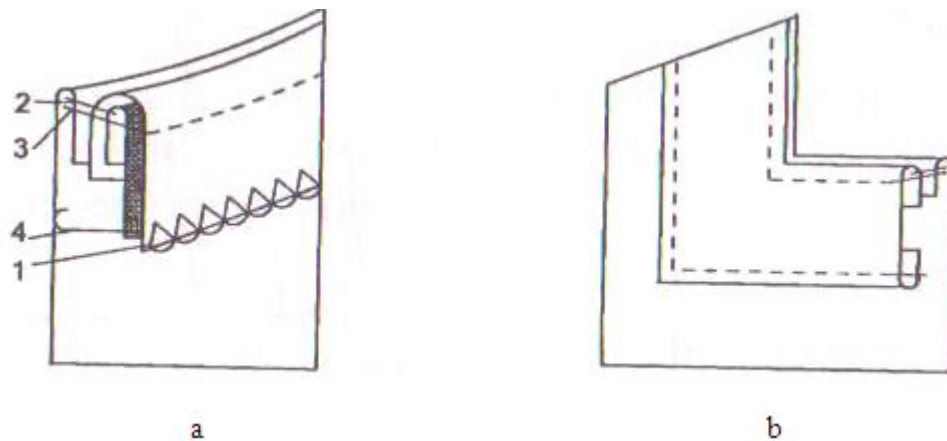
Panašiai prie išvirkščiosios pusės gali būti prisiuvas priesiuvas (dažniau prie priekaklio krašto), kurio forma priklauso nuo modelio. Jis atlenkiamas į gerąją pusę, laisvieji kraštai palenkiami į vidų ir pripeltakiuojami prie pagrindinės detalės 4.10 pav. a

Jei gaminyje siuvas iš permatomos medžiagos, tai apsiuvas prisiuvas kaip apvadai, nulenkiami į išvirkščiąją pusę ir vidiniai jų kraštai pritvirtinami prie pečių ir šoninių siūlių 4.10 pav. b




4.10 pav. Priekaklio ir pažastų apdorojimas. a – priesiuvo prisiuvas, b – apsiuvo paslėptais kraštais prisiuvas.

Platus apsiuvas kerpami iš dalių ir dažniausiai dubliuojami įdėklu. Jų dalys susiuvas 7 mm pločio siūlėmis, siūlės išlyginamos. Šių siūlių padėtis atitinka pečių ir šoninių siūlių padėtį. Vidiniai apsiuvų kraštai apmėtomi, palenkiami ir nupeltakiuojami, apsiuvas verčiami į išvirkščiąją pusę, kraštai ištaisomi ir prilyginami padarant kraštelių iš pagrindinių detalių. Vidiniai apsiuvų kraštai pritvirtinami prie pečių ir šoninių siūlių užlaidų universaliąja mašina per visą ilgį. 4.11 pav.

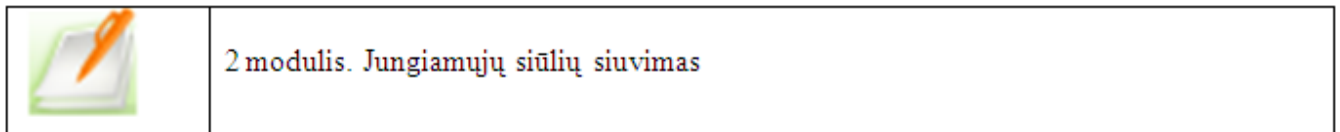


4.11 pav. priekaklių ir pažastų krašto apdorojimas. a, b – plataus apsiuvo prisiuvas.

	<ul style="list-style-type: none">• Kokiais būdais galima apdoroti priekaklių ir pažastų kraštus?• Kaip tokie kraštai apdorojami apvadine siūle?• Kaip prisiuvas platus apsiuvas prie priekaklių?• Kaip prisiuvas siauras apsiuvas prie pažastų?
---	---

Suknelių detalių jungimas

4.5.1. Stuomens jungimas su sijonu

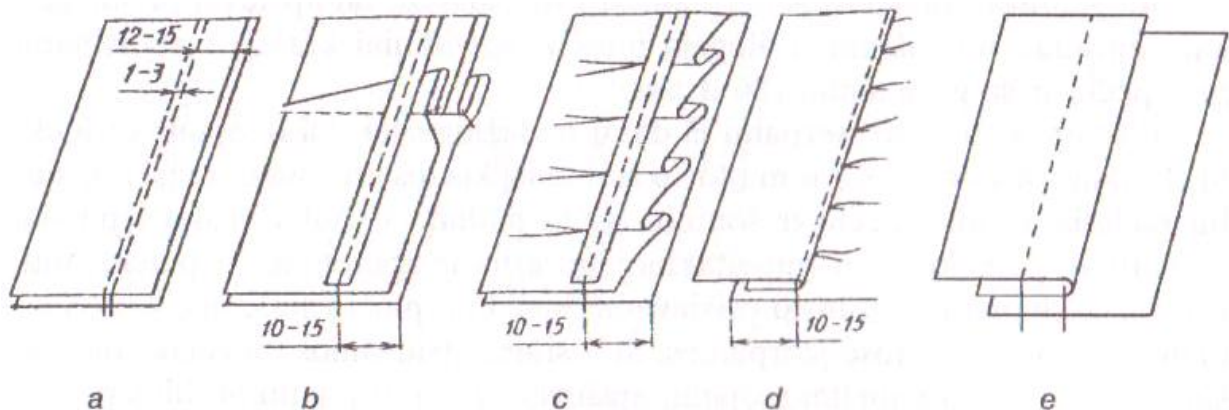


Kirptų per liemenį suknelių stuomuo susiuvamas su paruoštu sijonu susiūtine, nupeltakiuotine arba užkeistine siūlėmis. Priklausomai nuo modelio sujungti šias dalis galima prieš susiuvant arba susiuvus šonines siūles.

Jungiant stuomenį ir sijoną, stuomuo turi būti išverstas į gerąją pusę, o sijonas – į išvirkščiąją. Stuomuo įdedamas į sijoną, sutapdinami jų priekio ir nugaros vidurio taškai, šoninės siūlės ir kiti elementai. Siuvama iš stuomens pusės vienaadate arba dviadate grandininio dygsnio mašina. Siuvant šaudyklinio dygsnio mašina du peltakius arba vieną peltakį, kartu tiesiama austa juostelė. Juostelė gali būti tiesiama iš stuomens arba sijono pusės. Jeigu kuri nors iš šių suknelės dalių yra paraukta, tai siuvama iš parauktosios dalies pusės. Siuvamą siūlę galima kartu ir apmėtyti arba ji apmėtoma jau susiuvus. Siūlės plotis – 10–15 mm, kai ji apmėtoma susiuvus. Jei siūlė siuvama kartu apmėtant, tai jos plotis – 7–10 mm.

Jeigu stuomens dalyje užsegimas apdorotas iki apačios, tai prieš prisiuvant sijoną užsegimo kraštai uždedami vienas ant kito ir sutvirtinami per 8–10 mm nuo stuomens apatinio krašto.

Nupeltakiuotinė ir užkeistinė siūlės siuvamos pagal modelio reikalavimus. Jas patogiau siūti dar nesusiuvus šoninių siūlių. Šiuo atveju susiuvant šonines siūles, būtina sutapdinti stuomens prisiuvimo ir apdailos peltakių linijas.



4.12pav. Stuomens ir sijono sujungimas: a–c – susiūtine siūle; d – uždėtine siūle; e – nupeltakiuotine siūle.

4.5.2. Suknelių apatinių kraštų apdorojimas

Lengvųjų drabužių apatiniai kraštai dažniausiai palenkiami. Jie apdorojami ir pritvirtinami įvairiais būdais. Kartais jie apsiuvami apvadais arba tik apmėtomi.

Palenkiamoji uždaru kraštu siūlė plačiai taikoma moteriškų ir vaikiškų drabužių iš medvilnių, lininių, mišrių audinių, vyriškų ir vaikiškų marškinių apatiniams kraštams apdoroti. Viršutinis palankos užlaidos kraštas nupeltakiuojamas kiauru šaudykliniu peltakiu. 4.13 pav. a. Tokią siūlę galima siūti ir paslėpto dygsnio mašina.

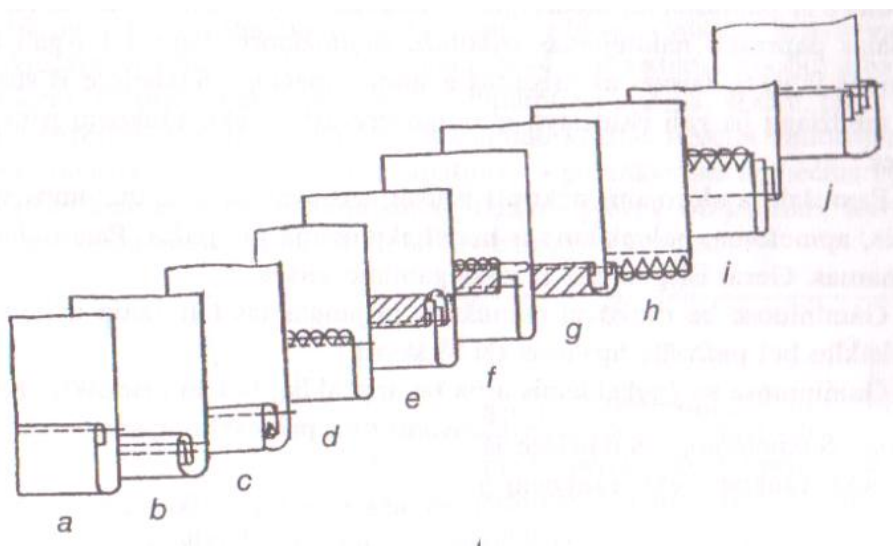
Apdorojant platėjančio sijono apačią palenkiamąja uždaru kraštu siūle, šį kraštą pirmiausiai reikia palenkti 4–5 mm ir ir nupeltakiuoti per 2 mm nuo lenkimo linijos. Paskui kraštą reikia palenkti dar kartą ir nupeltakiuoti per 1 mm nuo viršutinio palankos krašto 4.13 b pav. Jei medžiaga labai brizgi, tai kraštą galima apmėtyti, lenkti per apmėtymo peltakio plotį du kartus ir nupeltakiuoti 4.13 pav. c.

Palenkiamoji apmėtytu kraštu siūlė taikoma megztoms medžiagoms bei platėjantiems gaminiams. Palenkiamasis kraštas peltakiuojamas šalia apmėtymo peltakio. 4.13 d pav.

Moteriškų suknelių bei sijonų iš vilninių ir šilkinių audinių palankos kraštas gali būti apsiūtas apvadu arba apdorojamas specialia juostele užkeistine siūle ir atsiuvas paslėptais dygsniais. 4.13 e, f pav.


Įvairių moteriškų ir vaikiškų drabužių apatinis kraštas apsiuvas apvadu. Ši siūlė siuvama mašinomis su specialiu įtaisu. 4.13 g pav.

Vyriškų marškinių ir moteriškų palaidinių kraštai gali būti tik apmėtomi tankiu peltakiu, jei drabužiai bus dėvimi paslėpus šiuos kraštus po kelnių ar sijono juosmeniu. 4.13 h pav.



4.13 pav. Gaminų apatinių kraštų apdorojimas: a–c – palenkiamąja uždaru kraštu siūle; d – palenkiamąja apmėtytu kraštu siūle; e – palenkiamąja siūle, kraštas apsiūtas apvadu; f – kraštas su specialia juostele; g – kraštas apsiūtas apvadu; h – apmėytas kraštas; i, j – apačios kraštas su priesiuvu.

4.5.3. Galutinė suknelių apdaila

	Galutinė suknelių apdaila atliekama tokia pačia tvarka, kaip ir moteriškos palaidinės. Žiūrėti skyrių 3.3.12.
---	---

5. VYRIŠKŲ MARŠKINIŲ SIUVIMAS

Vyriškų marškinių asortimentui priskiriami kasdieniniai, jaunimo, sportiniai bei išeiginiai marškiniai.

Kasdienai skirti marškiniai (klasikinio stiliaus marškiniai) turi nedaug detalių ir apdailos elementų: pastarieji tenkina tik funkcinę paskirtį, užtikrina patogumą ir lengvą dėvimo gaminio priežiūrą.

Jaunimo ir sportinius marškinius sudaro daugiau detalių ir apdailos elementų: kišenių, antkišenių, velkių, antpečių, ąselių, emblemų arba apdailinių peltakių.

Išeiginiai marškiniai siuvinėjami, puošiami nėriniais, klostelėmis, reljefinėmis siūlėmis ir pan.

5.1. Vyriškų marškinių konstravimas, konstrukcijos pritaikymas ir modeliavimas

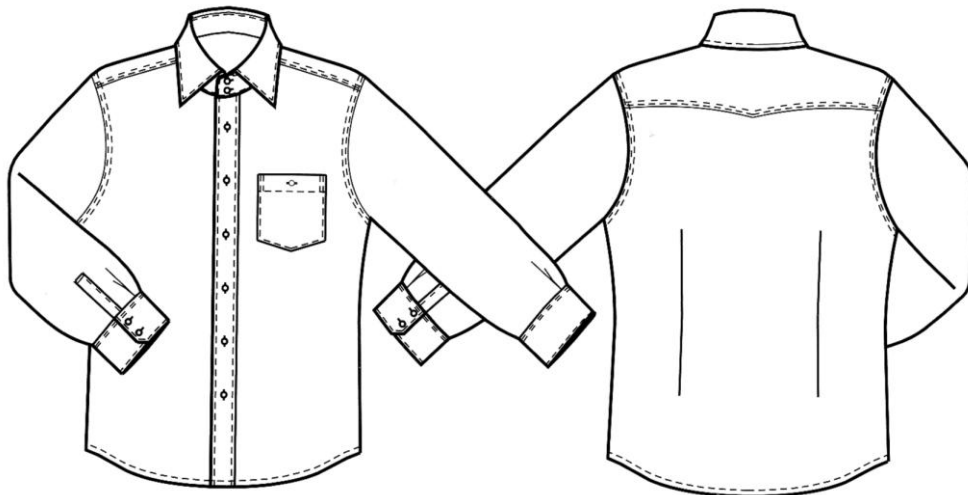
Vyriški marškiniai gali būti su ilgomis arba trumpomis rankovėmis. Su rankogaliais arba be rankogalių, su atverstinėmis arba stovės tipo apykaklėmis.

Priklausomai nuo modelio ir paskirties, marškinių apačios linija gali būti tiesi arba ovali; šoninės siūlės gali būti susiūtos iki apačios, apačioje gali būti palikti skeltukai arba šoniniai apatiniai nugaros ir priekio detalių kampai gali būti užapvalinti.

Marškinių užsagas būna priekio vidurio linijoje arba šiek tiek paslinktas nuo jos. Yra tokie užsago tipai: sagos ir kilpos, spaudės, užvarstymas virvele ir kt.

Kai kurios detalės (papetės, apykaklės, rankogaliai) kerpamos iš kitos spalvos audinio negu priekio, nugaros ir rankovių detalės.

5.1.1. Vyrیشkų marškinų modelio aprašymas



5.1 pav. Vyriški marškiniai

Konstruojamas 50 dydis, ūgiui – 177, krūtinės apimtis – 100.

Vyriški klasikiniai marškiniai. Dviejų dalių apykaklė, viršutinės ir apatinės apykaklės detalės, dubliuotos klijiniais įdėklais, vienas apdailos peltakys; rankogaliai, dubliuoti klijiniais įdėklais, nukirstais-figūriniais kampais, vienas apdailos peltakys, dvi sagos; dešinysis priekinis kraštas palenktas, nusiūti apdailos peltakiai, šešios sagos; kairysis priekinis kraštas, prisiūtas vienu apdailos peltakiu; krūtinės kišenėlė su palenktu viršutiniu kraštu segama viena saga; nugaros detalė su atskirai kirpta dviguba figūrine papete, su dviem nugaros išiuvais; rankovės su klasikinio tipo užsago prakarpomis, dviem klostelėmis, viršutinis užsago kraštas, apsiūtas apkraštavimo juostele, o apatinis – palenktas, rankovės išsiūtos užkeistinėmis siūlėmis; šoninės siūlės, susiūtos kartu su rankovių siūlėmis, marškinų apačia palenкта, užapvalintais apačios kraštais.

5.1.2 Vyriškų marškinių bazinė konstrukcija

„Müller & Sons“ („Miuleris ir sūnus“) konstravimo metodika. Be užlaidų siūlėms

Vyriški marškiniai braižomi prigludusio silueto, figūros matmenys parenkami iš matmenų lentelės. Konstrukcinis brėžinys 5.2.pav.

5.1 lentelė. Vyriškų marškinių dydžiai

Dydis			42	44	46	48	50	52	54	56	58	60	62	64	66	68	70
Eil. nr.	Mato pavadinimas	Žymėjimas															
1.	Ūgis	Ū	165,0	168,0	171,0	174,0	177,0	180,0	182,0	184,0	186,0	188,0	190,0	192,0	194,0	196,0	198,0
2.	Krūtinės apimtis	Kra	84,0	88,0	92,0	96,0	100,0	104,0	108,0	112,0	116,0	120,0	124,0	128,0	132,0	136,0	140,0
3.	Liemens apimtis	La	74,0	78,0	82,0	86,0	90,0	94,0	98,0	104,0	110,0	116,0	122,0	126,0	130,0	134,0	138,0
4.	Kaklo apimtis	Kap	36,0	37,0	38,0	39,0	40,0	41,0	42,0	43,0	44,0	45,0	46,0	47,0	48,0	49,0	50,0
5.	Rankovės ilgis	Ri	60,0	61,0	62,0	63,0	64,0	65,0	66,0	67,0	68,0	69,0	70,0	71,0	72,0	73,0	74,0

Pagal nurodytą metodiką galima konstruoti marškinius skirtingų formų ir siluetų: prigludę, pusiau prigludę ir platūs. Lentelėje pateikti laisvumo priedai atskiroms konstrukcijos atkarpoms.

5.2 lentelė. Vyriškų petinių gaminių laisvumo priedai apimčiai (cm)

Eil. nr.	Gaminio laisvumai atkarpose	Žymėjimas	Marškinių siluetas		
			Prigludę	Pusiau prigludę	Laisvi
1.	Pažasties gylis nugaroje	Pžgn(Rh)	+2,0 cm	+3,0 cm	+3,0cm
2.	Nugaros ilgis nuo 7-to slankstelio iki liemens linijos	Ni ₇	+1,0 cm	+2,0 cm	+2,0cm
3.	Nugaros plotis	Npl	+1,25 cm	+2,0	+3,0cm
4.	Pažasties plotis	Pžpl	+3,5 cm	+4,5 cm	+5,5cm
5.	Krūtinės plotis	Krpl	+0,75	+1,0 cm	+2,0cm
4.	Kontrolė	-	5,5 cm	7,5 cm	+10,5cm

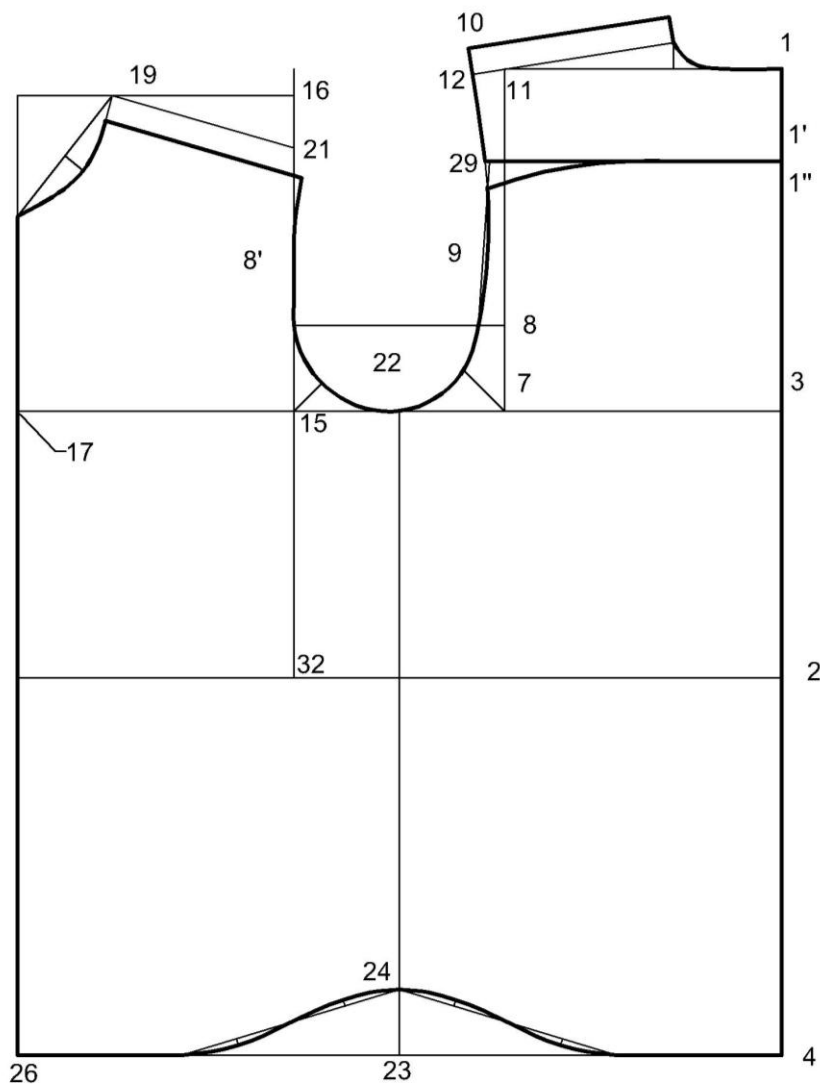
5.3 lentelė. Matai

	Mato pavadinimas	Žymėjimas	Matai ir pagrindiniai skaičiavimai (cm)			
			pilnas	1/2	1/4	1/8
1.	Ūgis	Ū	177,00	88,50	44,30	22,20
2.	Krūtinės apimtis	Kra	100,00	50,00	25,00	12,50
3.	Liemens apimtis	La	90,00	45,00	22,50	
4.	Kaklo apimtis	Kpa	40,00			
5.	Rankovės ilgis	Ri	64,00			
				Skaičiavimai		Priedai
6.	Nugaros priekaklio plotis	Prpn	6,70	1/6 Kpa		
7.	Pažasties gylis nugaroje	Pžgn	22,00	1/10 Kra+12 cm		+ 2 cm=24,00
8.	Nugaros ilgis nuo 7-o slankstelio iki liemens linijos	Ni7	44,30	1/4 Ū		+ 1cm = 45,30
9.	Gaminio ilgis	Di	74,00	1/2 Ū- 13÷15 cm		
10.	Pažasties gylis priekyje	Pžgp	23,00	Pžgn(su priedu)-0÷1,00 cm		
11.	Nugaros plotis	Npl	19,00	2/10Kra-1 cm (kai Kra iki 112 cm) 1/10Kra+10,5 (kai Kra daugiau 112 cm)		+ 1,25 cm = 20,20
12.	Pažasties plotis	Pžpl	12,00	1/10Kra+2 cm		+ 3,5 cm = 15,50
13.	Krūtinės plotis	Krpl	19,00	2/10Kra-1 cm (kai Kra iki 112 cm) ½Kra+Pkra-Pžpl-Npl (kai Kra daugiau 112 cm)		+ 0,75 = 19,80
14.	Kontrolė		50,00	1/2Kra		+ 5,5 cm = 55,5

5.4. lentelė. Bazinio tinklelio skaičiuotė.

Eil. nr.	Atkarpos pavadinimas	Atkarpos žymėjimas brėžinyje	Skaičiavimo formulė	Skaičiavimas	Reikšmė, cm	Atkarpos atidėjimo kryptis
TINKLELIO SUDARYMAS:						
<i>Tinklelis braižomas nuo nugaros vidurio linijos ir horizontalios priekaklio-pečių linijos, einančios per 7-ą kaklo slankstelį. Šių linijų susikirtimas pažymimas tašku 1.</i>						
15.	Nugaros ilgis	1-2	$Ni_{7sl}+1,00$	44,3+1,00	45,3	↓
16.	Pažasties gylis nugaroje	1-3	$1/10Kra+12const.+PPžgn$	$0,1*100,0+12+2$	24,0	↓
17.	Gaminio ilgis	1-4	Di	74,0	70,0	↓
<i>Iš taškų 1, 3, 2, 4, 5 į kairę brėžiami statmenys.</i>						
<i>Nugaros konstravimas</i>						
18.	Priekaklio plotis	1-5	$1/6Kap+1,0 const.$	$0,16*40,0+1$	7,70	←
19.	Priekaklio aukštis	5-6	-	2,0	2,0	↑
20.	Nugaros plotis	3-7	$2/10Kra-1,0cm+PNpl$	$0,2*100,0-1,0+1,25$	20,25	←
<i>Iš taško 7 brėžiamas statmuo \perp į viršų. Išvestų statmenų iš taškų 1 ir 7 susikirtimas pažymimas tašku 10.</i>						
21.	Atkarpa	7-8	$1/4Pžgn(1-3)$	24,0/4	6,0	↑
22.	Atkarpa	8-9	2,0 const.	2,0	2,0	←
23.	Pečių nuolydis	10-11	2,0 const.	2,0	2,0	↓
<i>Taškai 6 ir 11 sujungiami tiesia linija, ir linija pratęsiamą į kairę pusę ←.</i>						
24.	Pagalbinė atkarpa pečių pločiui nustatyti	11-12	$2\div 2,5$	2,5	2,5	←
25.	Pečių linijos perstūmimas į priekį	12-13 6-14	2,0 const.* (arba pagal modelį)	2,0	2,0	↑
<i>Taškai 14 ir 13 sujungiami tiesia linija.</i>						

26.	Pažasties plotis	7–15	1/10Kra+2,0const.+PPžpl	0,1*100+2,0 +3,5	15,5	←
Priekio konstravimas						
27.	Atkarpa	15–8‘	1/4Pžgn(1-3)	24,0/4	6,0	↑
28.	Pažasties gylis priekyje	15–16	Pžgn+P-1,00	24,0-1,0	23,0	↑
29.	Krūtinės plotis	15–17	2/10Kra-1,0const.+PKrpl	0,2*100,0- 1,0+0,75	19,75	←
Per tašką 17 brėžiama priekio linija. Vedamas statmuo \perp į viršų ↑ ir \perp į apačią ↓. Išvesti statmenį \perp į kairę ← iš taško 16. Išvestų statmenų susikirtimas pažymimas tašku 18. Išvestų statmenų iš taškų 17 ir 4 susikirtimas pažymimas tašku 26.						
30.	Priekaklio plotis priekyje	18–19	18-19=1-5	7,70	7,70	→
31.	Priekaklio gylis	18–20	1-5+2,0 const	7,70+2,0	9,7	↓
32.	Atkarpa priekio peties nuolydžiui	16–21	4,0 const.	4,0	4,0	↓
33.	Šoninės linijos padėtis	17–22	3-17/2	55,5/2 Reikia skaičiuoti „autocadu“	27,8	→
Iš taško 22 žemyn ↓ brėžiamas statmuo ir linijų susikirtimuose pažymimas taškas 23.						
34.	Apačios linijos išlenkimo aukštis	23–24	5,0 Pagal modelį	5,0	5,0	↑
[4-25]=[26-27]=[4-23]/2-2,0const=27,8/2-2,0=11,9cm tikrinti su „autocadu“.						
35.	Papetės padėtis	1–28	7,0 Pagal modelį	7,0	7,0	↓
Iš taško 28 į kairę brėžiamas statmuo ir susikirtimo su pažasties linija vietoje pažymimas taškas 29.						
36.	Išiuvo gylis	29–30	1,5	1,5	1,5	↓
37.	Priglundimas liemens linijoje, šone	31–32	1÷3	3,0	3,0	←→
38.	Peties linijos pervedimas	19–33	19-33=13-12	2,0	2,0	↓
39.	Peties plotis	33–34	33-34=13=14	??		



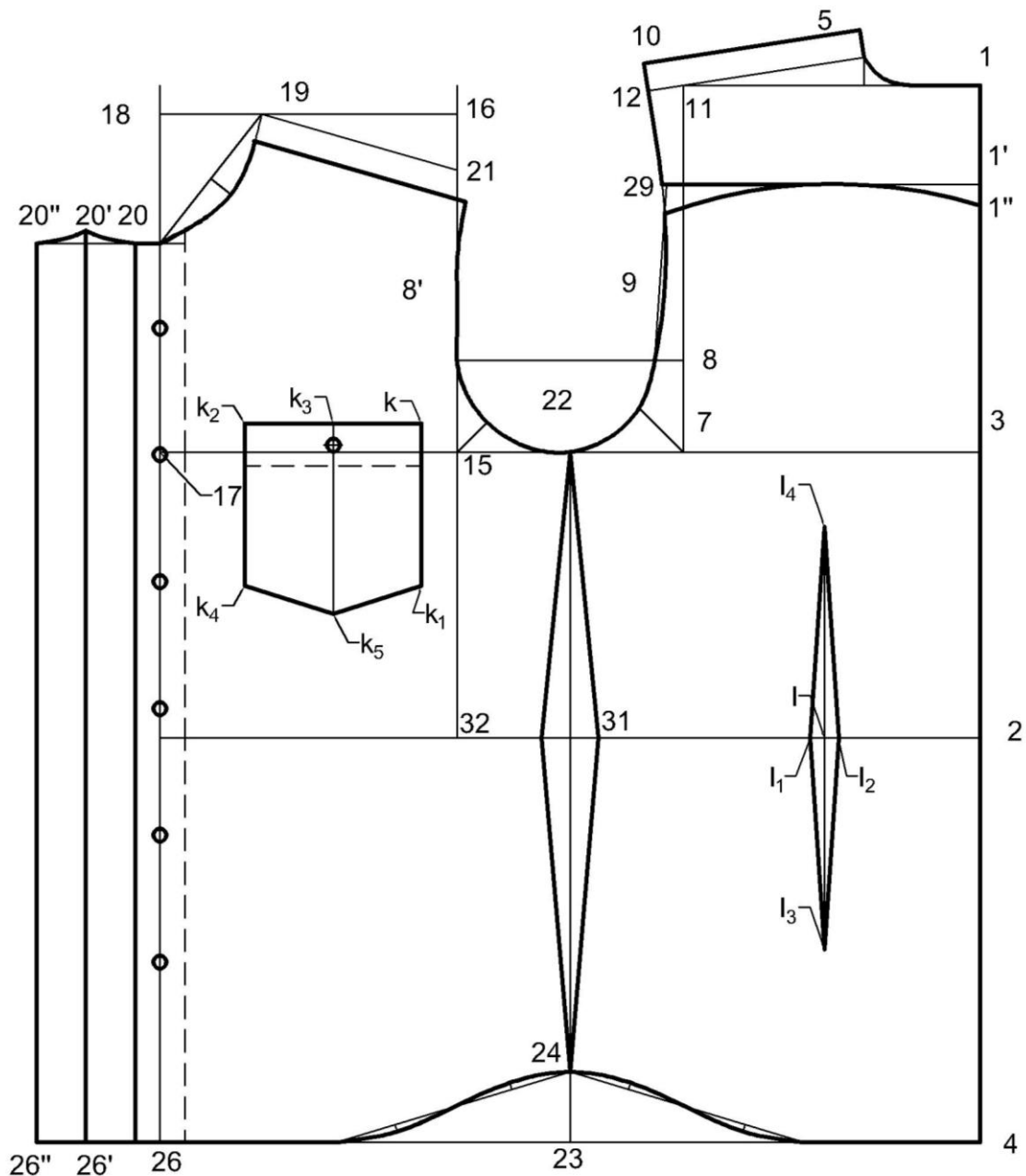
5.2 pav. Bazinė vyriškų marškinių konstrukcija

5.1.3. Vyriškų marškinių modeliavimas

5.5 . lentelė. Modeliavimo skaičiuotė

Eil. nr.	Atkarpos pavadinimas	Atkarpos žymėjimas brėžinyje	Skaičiavimo formulė	Skaičiavimas	Reikšmė, cm	Atkarpos atidėjimo kryptis
TINKLELIO SUDARYMAS:						
	Papetės išlenkimas	28-28'	-	-	1,5	↓
Per taškus 30, papetės kirpimo liniją ir 28' išvedama tiksli linija pagal numatytą modelį.						

	Nugaros įsiuvo vieta	2-2'	2-31/3+2,0 „autocade“	skaičiuoti	27,8/3+2,0	11,26	←
	Įsiuvo plotis	2'1-2'2	-	-	-	1,0	←→
	Įsiuvo ilgis	2'-a 2'-b	-	-	-	15,0	↑↓
	Kišenės vieta	15-15 ₁	-	-	-	2,5	←
	Kišenės plotis	15 ₁ -15 ₂	-	-	-	12,5	←
	Atkarpa	15 ₁ -c	15 ₁ -15 ₂ /2	-	12,5/2	6,25	←
	Atkarpa	15 ₂ -15 ₃	-	-	-	2,0	↑
	Kišenės aukštis	15 ₃ -15 ₄	-	-	-	11,5	↓
	Atkarpa	c-d	-	-	-	13,5	↓
	Atkarpa	26-26 ₁ 26-26 ₂	-	-	-	1,75	←→
	Atkarpa	26 ₂ -30 30-31	-	-	-	3,5	←
	Atkarpa	20-S	-	-	-	6,0	↓
	Atkarpa	S-S ₁ S ₁ -S ₂ S ₂ -S ₃ S ₃ -S ₄ S ₄ -S ₅	-	-	-	9,0	↓



5.3 pav. Vyriskų marškinių modeliavimas

5.1.4. Rankovių konstravimas

5.6 . lentelė. Matai

Eil. nr.	Mato pavadinimas	Žymėjimas	Matai ir pagrindiniai skaičiavimai (cm)		
			Pilnas	1/2	Skaičiavimai
1	Pažasties lanko ilgis	Pžli	46,80	23,4	
2	Rankovės ilgis	Ri	64,00		
3	Rankovės plotis	Rplį	23,10		$1/2Pžli - 0,2 \div 0,4$ (0,3)

	įstrižas				
4	Rankovės apvalos aukštis	Raa	11,60		1/3Pžli-4÷6cm (4,00)
5	Rankovės plotis apačioje	Rpla	27,50		Rankogalio ilgis + klostelių gylis (4 cm) + užlaida skeltukui apdoroti (0,5 cm)
6	Rankogalio plotis		7,50		

5.7 . lentelė. Rankovių konstravimo skaičiuotė

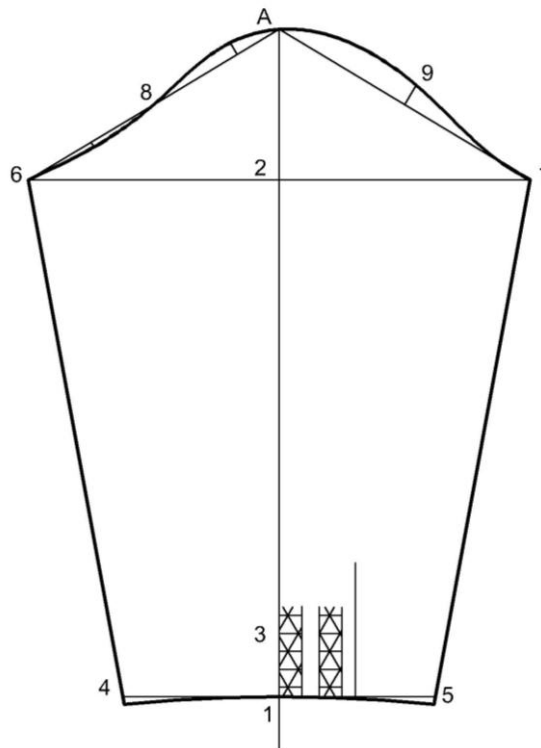
Eil. nr.	Atkarpos pavadinimas	Atkarpos žymėjimas brėžinyje	Skaičiavimo formulė	Skaičiavimas	Reikšmė, cm	Atkarpos atidėjimo kryptis
TINKLELIO SUDARYMAS:						
<i>Rankovė pradedama konstruoti nuo rankovės apvalos viršūnės.</i>						
1.	Rankovės ilgis	A-1	Ri	64,0	64,0	↓
2.	Rankovės apvalos aukštis	A-2	1/3Pžli-4÷6cm	46,8/3-4	11,6	↓
3.	Atkarpa	1-3	1/2÷2/3 rankogalio pločio	5,0	5,0	↑
Per taškus A ir 3 brėžiami statmenys į kairę ir dešinę ←→.						
4.	Rankovės plotis apačioje	3-4 3-5	Rpla/2	27,5/2	13,75	←→
5.	Įstrižas rankovės plotis (rankovės apvalos plotis)	A-6 A-7	1/2Pžli-0,2÷0,4	23,4-0,3	23,10	←→
6.	Atkarpa	A-8	A-6/2	23,10/2	11,55	←
7.	Atkarpa	A-9	A-7/2	23,10/2	11,55	←
8.	Atkarpa	4-10 5-10'	-		0,70	↓
Per taškus 10, 3, 10' brėžiama tiksli apačios krašto linija.						
9.	Atkarpa	A-11	A-8/3	11,55/3	3,85	←

Iš taško 11 išvedamas statmuo į viršų \perp 0,7–1,2 cm. Gaunamas taškas 11’.

Iš taško 9 išvedamas statmuo \perp į viršų 2,0 cm, gaunamas taškas 9’.

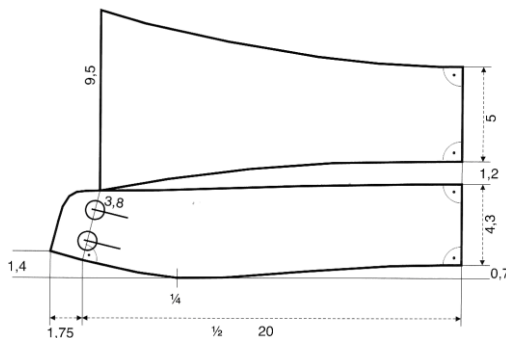
Per taškus 6, 8, 11’, A, 9’, 7 brėžiama tiksli linija.

10.	Prakarpas vieta	5-12	6,0÷7,0	6,0	6,0	←
11.	Atkarpa	12-13	-	-	12,0	↑
12.	Klostelių vieta	3-14	-	-	2,0	→
13.	Atkarpa	14-15	-	-	1,5	→
14.	Klostelė	15-16	-	-	2,0	→



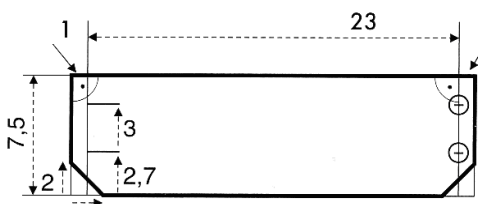
5.4 pav. Rankovės bazinė konstrukcija

5.1.5. Apykaklės ir kitų smulkių detalių konstravimas



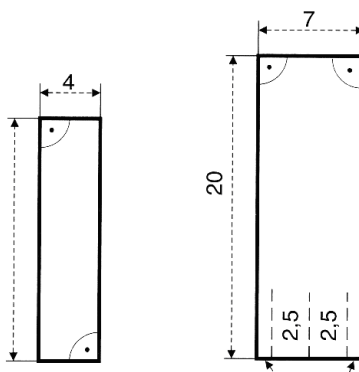
5.5.pav. Apykaklės su stove konstravimas

Rankogalio konstravimas



5.6 pav. Rankogalio konstravimas

Apsiuvai



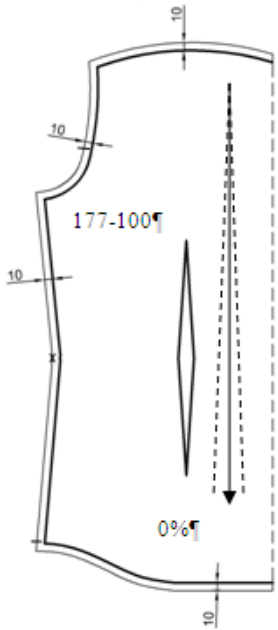
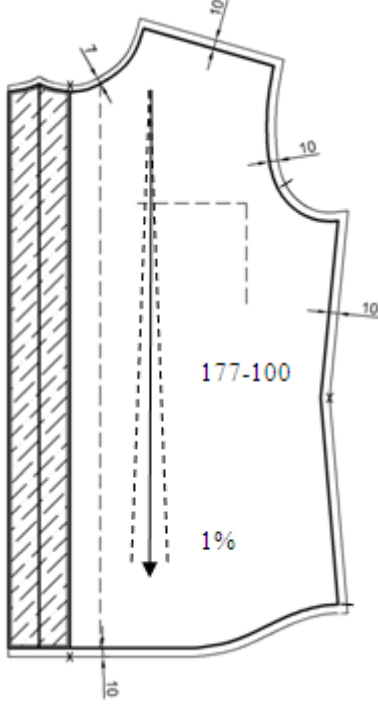
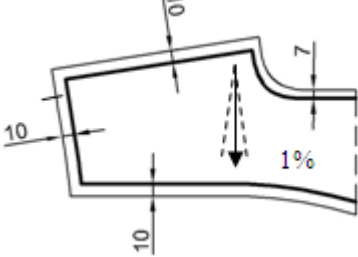
5.7 pav. Apsiuvų į rankovės konstravimas

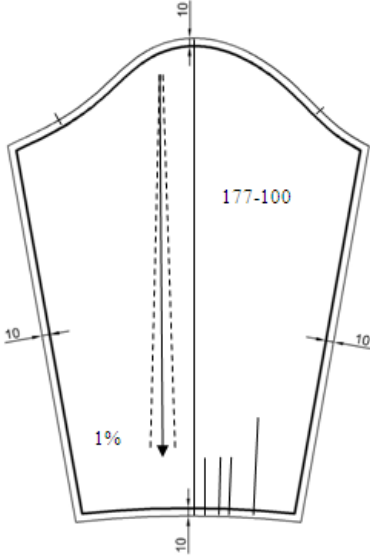
5.2. Vyriškų marškinių detalių lekalų sudarymas ir sukirpimas

5.2.1. Vyriškų marškinių pagrindinių lekalų sudarymas


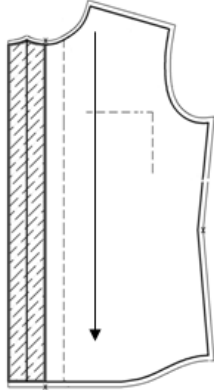
5.8. lentelė. Pagrindinių vyriškų baltinių lekalų sudarymas

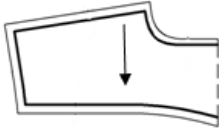
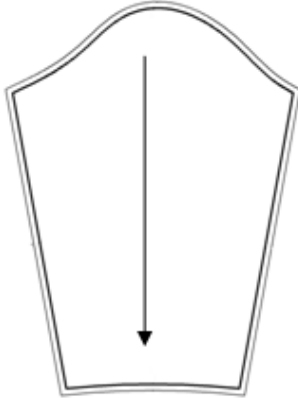
Eil. nr.	Įkirptai ir užlaidos siūlėms	Detalė
1.		Nugaros detalė

<ol style="list-style-type: none"> 1. Papetės prisiuvimo linijoje 2. Pažasties išėmos 3. Liemens srityje 4. Apačios palankos linijoje 5. Paženklinti įsiuvo vietą 	
<ol style="list-style-type: none"> 2. 	<p>Priekio detalė</p>
<ol style="list-style-type: none"> 1. Priekio užsago lenkimo linijose 2. Pažasties išėmoje 3. Liemens srities linijoje 4. Apačios palankos linijoje 5. Paženklinti kišenės vietą. 	
<ol style="list-style-type: none"> 3. 	<p>Papetė</p>
<ol style="list-style-type: none"> 1. Priekaklio vidurio taškas 2. Peties vidurio taškas 3. Papetės prisiuvimo su nugaros vidurio taškas 	

4		Rankovės detalė
<p>1. Rankovės apvalos vidurys 2. Kontroliniai taškai, tapdinami su pažasties išėmos taškais 3. Klostelių vietos 4. Apačios linija</p>		

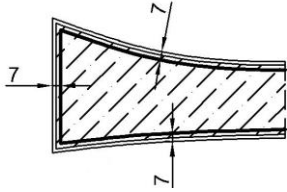
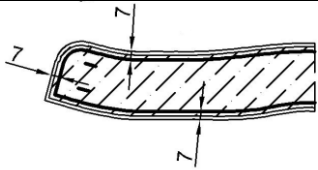
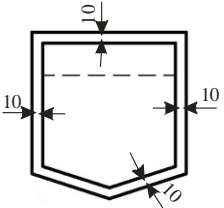
5.9 lentelė. Vyriškų marškinių lekalų specifikacija

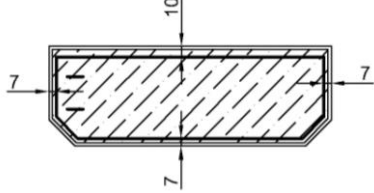


Nr.	Lekalo pavadinimas	Lekalo brėžinys	Lekalų kiekis, vnt.	Detalių kiekis, vnt.
1.	Nugaros detalė		1	1
2.	Nugaros šonelio detalė		1	2

3.	Papetė		1	2
4.	Rankovė		1	2

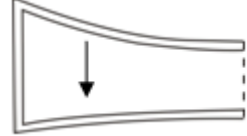

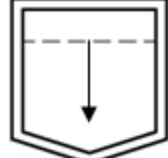


5.2.2. Vyriskų marškinių išvestinių lekalų sudarymas


5.10. lentelė

Nr.	Apykaklės lekalai	
1.	Apykaklės viršaus lekalas gali būti sudarytas pagal poapykaklio lekalą. Apykaklės viršaus lekalas gali būti sudarytas ir išskleistas. Įkirpiai padaryti vidurio detalėje, tapdinant su stovės viduriu.	
2.	Apykaklės stovė	
	Stovė sudaroma pagal numatytą modelį ir numatomą technologinį apdorojimą.	
3	Uždėtinė kišenė	
	Kišenės lekalai sudaromi pagal numatytą modelį ir technologinį apdorojimą.	

4	Rankogalis	
	Rankogalių lekalai sudaromi pagal numatytą modelį ir technologinį apdorojimą.	
5	Apsiuvas	
	Prakarpas apsiuvai sudaromi pagal numatytą modelį ir numatytą technologinį apdorojimą.	
	Priesiuvas	
	Prakarpas priesiuvas sudaromi pagal numatytą modelį ir numatytą technologinį apdorojimą.	

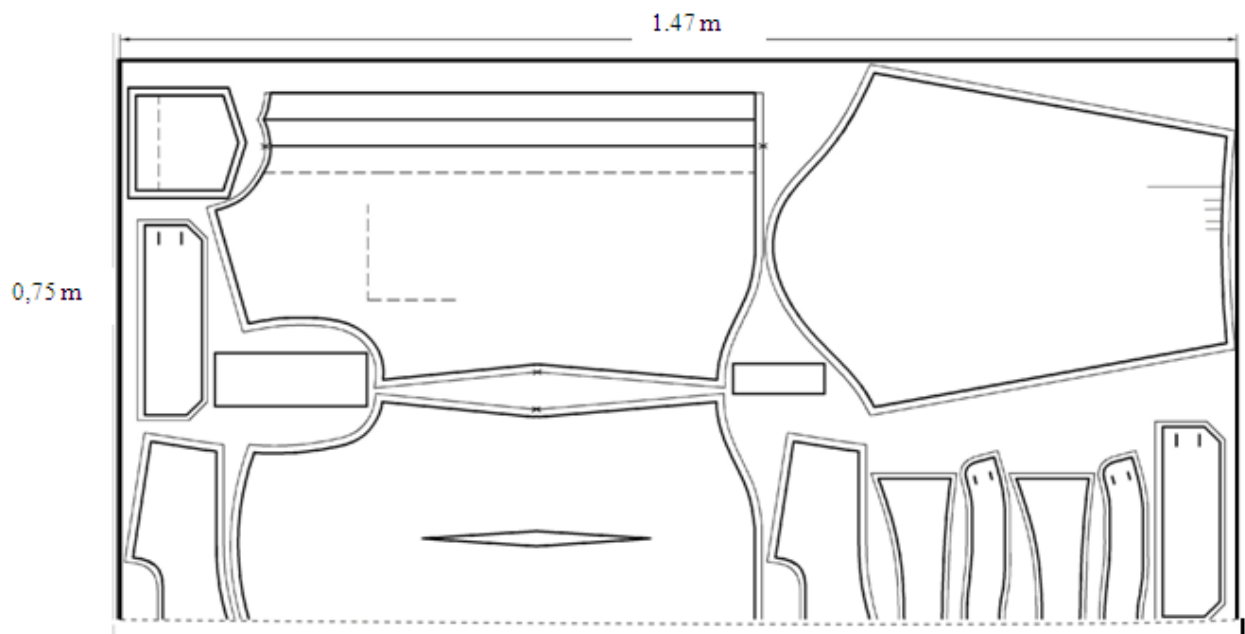
5.11. lentelė. Išvestinių lekalų specifikacija

Nr.	Lekalo pavadinimas	Lekalo brėžinys	Lekalų kiekis, vnt.	Detalių kiekis, vnt.
1.	Apykablė		1	2
2.	Stovė		1	2
	Uždėtinė kišenė		1	1
3.	Rankogalis		1	4
4	Apsiuvas		1	2

5	Priesiuvas		1	2
---	------------	---	---	---

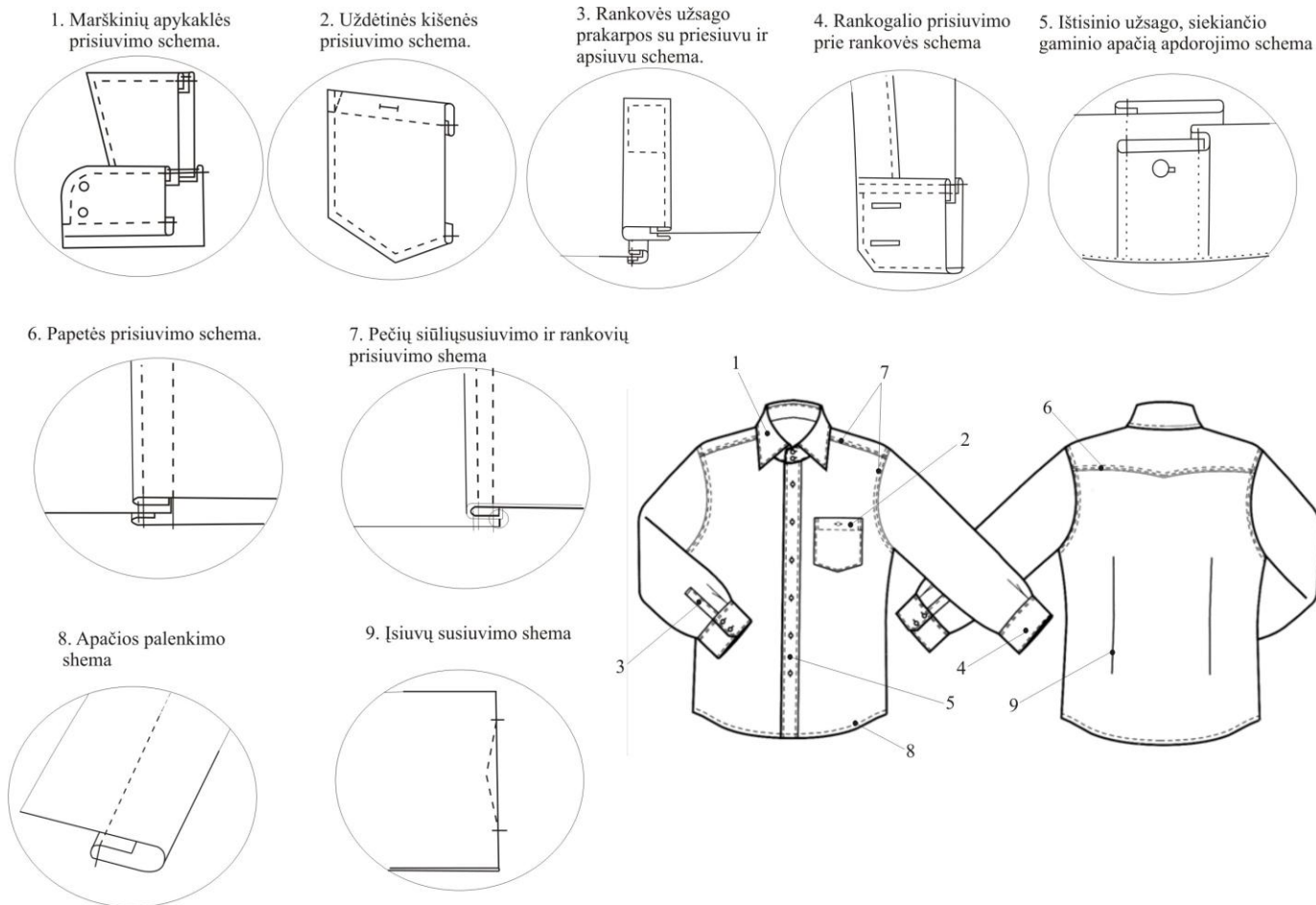
5.2.3 Vyriškų marškinių lekalo išdėstymo ant audinio

Lekalai išdėstyti ant lygaus, vienspalvio, drobinio pynimo audinio, kurio plotis – 1,50 m. Išklotinė daryta ant sulenktos medžiagos. Lekalai dėstomi viena kryptimi. Išklotinės plotis – 0,75 m. Ilgis – 1,47 m.



1.8 pav. Vyriškų marškinių išklotinė

Vyriškų marškinių technologinio apdorojimo ypatumai



5.9.pav. Vyriškų marškinių technologiniai pjūviai.

5.3.1 Vyriškų marškinių technologinis nuoseklumas

Vyriški klasikiniai marškiniai įsiūtinėmis rankovėmis su rankogaliais, atlenktine apykakle su atskirai kirpta stove, užsegimas su priesiuvu 6 sagomis, viena uždėtine kišene, nugaroje kirpta dviguba papete. Nugaroje du įsiuvai. Papetė, rankovės apvala, rankogaliai peltakiuoti dvigubu apdailos peltakiu.

5.11. lentelė. Marškinių technologinio apdorojimo seka

Eil. nr.	Operacija	Operacijos aprašymas	Skyrius
Detalių paruošimas			
1.	Apykaklės atverčiamosios dalies susiuvimas	Apykaklės viršutinė ir apatinė detalės sudedamos gerosiomis pusėmis į vidų ir siuvamos 5–7 mm pločio siūle.	5.3.6
2.	Apykaklės atverčiamosios dalies viršutinio krašto įkirpimas.	Siūlės užlaidoje vienodu atstumu padaromi 3–4 mm gylio 4 įkirpiai.	5.3.6
3.	Apykaklės kampučių pakirpimas, išvertimas, lyginimas	Pakerpamos siūlių užlaidos apykaklės kampuose (2–3 mm iki peltakio). Apykaklė išverčiama, ištaisomi kampučiai. Apykaklė išlaidoma, suformuojant 1–2 mm pločio kraštelį iš viršutinės apykaklės detalės.	5.3.6
4.	Apykaklės kraštų peltakiavimas	Apykaklės kraštai peltakiuojami iš gerosios apykaklės pusės. Dažniausiai peltakiuojama 2 arba 5mm atstumu nuo krašto ¹ .	5.3.6
5.	Apykaklės apatinio krašto apdorojimas	Apykaklės apatinis kraštas pakerpamas – nukerpami nelygumai. Padaromas įkirpis, žymintis apykaklės vidurio liniją.	5.3.6
6.	Vidinės stovės detalės apatinio krašto apdorojimas	Stovės apatinis kraštas per 8–10 mm palenkiamas ir prisiuvas 5–7 mm atstumu nuo palenkto apatinio stovės krašto. Peltakys turi būti lygiagretus palenkto kraštui.	5.3.6
7.	Stovės prisiuvimas prie apykaklės	Apykaklės atverčiamosios dalies apatinis kraštas įterpiamas tarp viršutinės ir apatinės stovės	5.3.6

	atverčiamosios dalies	detalės. Apykaklės atverčiamosios dalies apatinis ir stovės viršutinis kraštas susiuvami 6–8 mm pločio siūle.	
8.	Apykaklės stovės išvertimas ir išlyginimas	Stovė išverčiama ir išlyginama. Apykaklė sulenkama pusiau ir patikrinamas jos kampų simetriškumas.	5.3.6
9.	Apykaklės atverčiamosios dalies ir stovės jungimo siūlės peltakiavimas	Peltakiavimo atstumas priklauso nuo modeliųjų ypatumų. Dažniausiai peltakiuojama 2 mm arba 5 mm atstumu nuo stovės viršutinio krašto.	5.3.6
10.	Rankogalio viršutinės detalės paruošimas	Rankogalio viršutinės detalės viršutinis kraštas 10 mm pločio palenkiamas blogosios rankogalio detalės pusės link ir prisiuvas 5–7 mm atstumu nuo palenkto krašto kartu su rankogalio dėklu.	5.3.8
11.	Rankogalių pasiuvimas	Rankogalių viršutinė ir apatinė detalė sudedamos gerosiomis pusėmis į vidų, neapdorotu apatinės rankogalio detalės kraštu apgaubiamas viršutinės rankogalio detalės kraštas. Detalių kraštai susiuvami 5–7 mm pločio siūlėmis.	5.3.8
12.	Papetės viršutinės ir apatinės detalių prisiuvimas prie nugaros detalės.	Nugaros detalės įterpiama tarp papetės detalių ir prisiuvas 10 mm pločio siūle. Nugaros viduryje įkirpiais pažymėtose vietose sumetamos klostelės.	5.3.5
14.	Papetės prisiuvimo siūlės peltakiavimas.	Peltakiuojama 2–5 mm atstumu nuo papetės apatinio lenkto krašto ² .	5.3.5
15.	Rankogalių kampučių pakirpimas, išvertimas ir išlyginimas.	Kampuose pakerpamos rankogalių susiuvimo siūlių užlaidos 2–3 mm atstumu iki peltakių. Rankogaliai išverčiami, ištaisomi kampučiai, išlyginami. Lygintuvu nulyginama papetės prisiuvimo siūlė ir suformuojami priekio užsago	5.3.5

	Nugaros papetės prisiuvimo siūlės, priekio detalių dešiniojo ir kairiojo užsago kraštų užlyginimas.	kraštai: kairiojo užsago krašto plotis turi neviršyti 35 mm o dešiniojo – 25 mm ³ .	
16.	Rankogalių kraštų peltakiavimas	Peltakiavimo atstumas priklauso nuo modeliųjų ypatumų. Dažniausiai peltakiuojama 2 mm arba 5 mm atstumu nuo krašto.	5.3.5
17.	Krūtinės kišenėlės viršutinio krašto apdorojimas	Viršutinis kraštas palenkiamas su kartu ir prisiuvas 20 mm atstumu nuo viršutiniojo palenkto krašto.	5.3.4.1
18.	Krūtinės kišenėlės prisiuvimas prie kairiosios priekio detalės.	Kišenės prisiuvas universalioji siuvinimo mašina ⁴ arba kišenių siuvimo pusautomačiu ⁵ .	5.3.4
19.	Rankogalių ir priekio užsago krašto kilpų apsiuvimas	Kilpos apsiuvas rankogalio viduryje, 10 mm atstumu nuo rankogalių kraštų bei marškinių kairiajame priekio krašte – 15 mm atstumu nuo priekio detalių kraštų. Kilpa turi būti 2 mm ilgesnė už sagos skersmenį.	5.3.3 5.3.8
20.	Sagų prisiuvimas prie rankogalių	Siuvama po 2 sagas ir priekio užsago krašte. Sagos prisiuvas rankogalių viduryje 10 mm atstumu nuo rankogalių galų ir priekio vidurio linijoje, nutolusioje 10 mm nuo dešinėsios detalės priekio krašto.	5.3.3 5.3.8
21.	Rankovės užsago viršutinio krašto apdorojimas	Prie užsago krašto prisiuvas iš anksto paruoštas dvigubas palenktais kraštais ir trikampė dalimi viršuje prisiuvas. Prisiuvas prisiuvas 1–2 mm atstumu nuo palenkųjų prisiuvo kraštų ⁶ .	5.3.8
Marškinių surinkimas			
22.	Pečių kraštų	Marškinių pečių kraštai susiuvami 10 mm pločio	5.3.10

	susiuvimas.	siūlėmis penkiasiūliu overloku. Kraštų apsiūlėjimo peltakių plotis – 4–5 mm.	
23.	Rankovių įsiuvimas	Rankovės įsiuvamos 7–8 mm pločio siūlėmis. Siuvama iš rankovių išėmų pusės šiek tiek sulaikant rankovės detales. Kraštų apsiūlėjimo peltakių plotis – 4–5 mm.	5.3.10
24.	Rankovių įsiuvimo siūlių peltakiavimas	Peltakiavimo atstumas priklauso nuo modelinių ypatumų. Dažniausiai peltakiuojama 1–2 mm arba 5 mm atstumu nuo krašto.	5.3.10
25.	Rankovių ir nugaros bei priekio šoninių siūlių susiuvimas.	Kraštai susiuvami penkiasiūliu overloku 7–8 mm pločio siūlėmis. Kraštų apsiūlėjimų peltakių plotis – 4–5 mm.	5.3.10
26.	Rankovių ir nugaros bei priekio šoninių siūlių peltakiavimas	Peltakiuojama 1–2 mm atstumu nuo siūlės ⁷ .	5.3.10
27.	Apykaklės įsiuvimas į kaklo iškirptę	Apykaklė įsiuvama iš apatinės apykaklės pusės 10 mm pločio siūle, nulenkiant pečių siūlės į priekio detalių pusę ir sutapdinant kontrolinius įkirpius.	5.3.6.1.
28.	Apykaklės viršutinės detalės užsiuvimas	Apatinės apykaklės prisiuvimo siūlė atlenkiama į viršų ir viršutinės apykaklės apatinis palenktas kraštas prisiuvas 1–2 mm atstumu nuo lenkimo linijos.	5.3.6.1.
29.	Rankogalių prisiuvimas	Rankovių apatiniai kraštai 5–7 mm įterpiami į rankogalius ir prisiuvami iš viršutinės rankogalio detalės pusės 1 mm atstumu nuo palenktos rankogalio krašto. Rankovių apačioje įkirpiais pažymėtose vietose sumetamos klostelės, nukreipiant jas rankovių užsago prakarpos pusėn.	5.3.8
30.	Marškinių apačios palenkimas	Marškinių apačios kraštas palenkiamas du kartus ir prisiuvas 1 mm atstumu nuo palenktos	5.3.9

		krašto. MMP ⁸	
31.	Rankovių išvertimas		-
32.	Kilpos stovėje apsiuvimas	Kilpa apsiuvama stovės viduryje 10 mm atstumu nuo stovės krašto. Kilpa turi būt 2 mm ilgesnė už sagos skersmenį.	-
33.	Sagos prisiuvimas stovės kampe	Saga prisiuvama stovės viduryje 10 mm atstumu nuo stovės krašto.	-
34.	Siūlų galų nukarpymas ir kokybės kontrolė.	Galutinis gaminio apdorojimas	5.3.11

¹ – peltakiavimo atstumas priklauso nuo modelinių ypatumų.

² – alternatyva: papetė prisiuvama atliekant tik vieną operaciją, naudojant MMP papetės apatiniams kraštams apsiūti.

³ – Atskirai kerpami marškinių užsago kraštų apsiuvai apdorojami kitaip: prisiuvami universaliąja mašina, turinčia MMP.

⁴ – pagal pagalbinį lekalą palenkiami, prilyginami lygintuvu ir prie priekio detalės 1–2 mm pločio siūle prisiuvami kišenių kraštai.


⁵ – užlankstymo ir prisiuvimo operacijas atlieka siuvimo įrenginys.

⁶ – Užsago kraštai gali būti apdorojami ir alternatyviais metodais, priklausomai nuo modelio ypatumų.

⁷ – Alternatyva: šoninių gaminio ir rankovių kraštų susiuvimas užkeistinėmis siūlėmis su palenktais kirptais kraštais. Tokiomis siūlėmis į gaminį gali būti įsiuvamos rankovės.

⁸ – Mažosios mechanizacijos priemonė.

5.3.2. Vyriškų marškinių ruošimo primatavimui, primatavimo ypatumai

	Vyriškiems marškiniams taip pat tinka 3.3.1 ir 4.3.2 skyriuose aprašyta primatavimo eiga. Marškiniai gali būti siuvami su vienu arba dviem primatavimais. Priklausomai nuo modelio sudėtingumo ir figūros ypatumų.
---	--

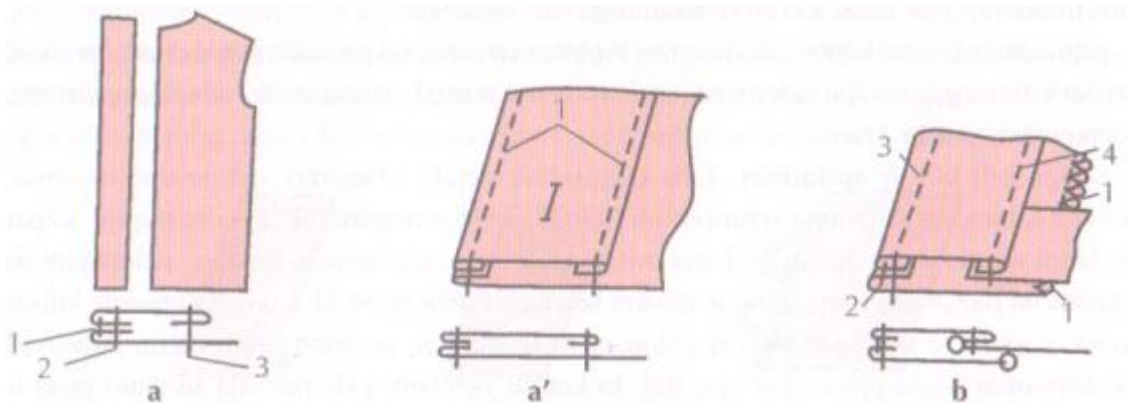
5.3.3 Užsegimo su priesiuvais apdorojimas

Priesiuvai gali būti atskirai kirpti arba formuojami iš priekio detalės krašto. Su priesiuvu gali būti apdorojamas tik viršutinis arba abu užsegimo kraštai. Priesiuvas gali būti dubliuojamas įdėklų,

tačiau gali būti ir be įdėklo. Tai priklauso nuo medžiagos savybių ir kirpimo. Jei priesiuvas (pagal numatytą modelį) kerpamas įstriža kryptimi, tai jį dubliuoti būtina.

Atskirai kirptas priesiuvas prisiuvas prie išvirškšiosios priekio pusės apsiūtine siūle, kraštas išverčiamas ir nupeltakiuojamas pagal modelį, 5.10 a pav. Laisvas priesiuvo kraštas palenkiamas ir pripeltakiuojamas prie priekio tokiu atstumu nuo krašto, kaip ir pirmasis peltakys. Tokį priesiuvą galima prisiūti uždėtine siūle iš karto, palenkiant priekinius jo ir priekio kraštus į vidų. Tai galima atlikti dviadate mašina su mažosios mechanizacijos įtaisais, 5.10 a' pav.

Prie priekio gali būti prisiūtas tik vidinis priesiuvo kraštas, o išorinis jo kraštas apsiuvas su pokraščiu, 5.10 b pav.

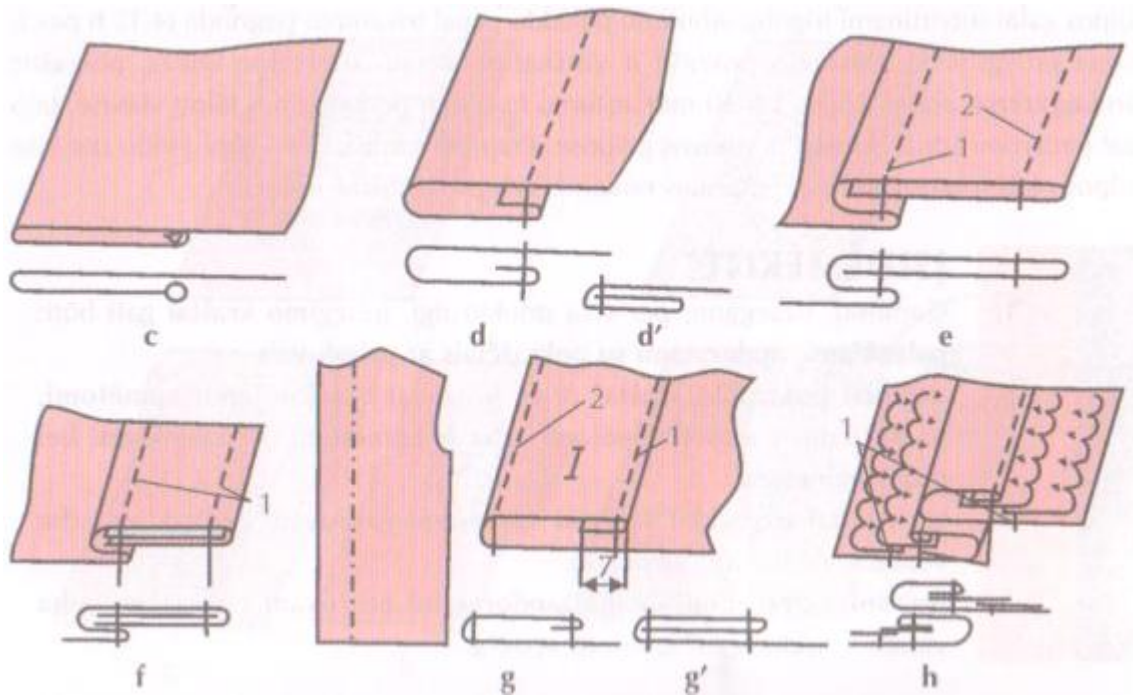


5.10 pav. Užsegimų su priesiuvais apdorojimas. Atskirai kirpto priesiuvo prisiuvimas

Apatinis užsegimo kraštas gali būti tik apmėtytas ir palenkiamas pagal įkirpius, 5.11 c pav. arba palenkiamas ir nupeltakiuojamas. Pastaruoju atveju kraštas įlenkiamas į vidų 7–10 mm ir peltakiuojama per 1–2 mm nuo vidurio krašto, 5.12 d pav. Kraštą galima lenkti visu palankos užlaidos pločiu du kartus ir peltakiuoti per 3–5 mm nuo priekio krašto, 5.12 d' pav. Dvigubas krašto palenkimas yra tvirtesnis.

Nekirptas priesiuvas suformuojamas, lenkiant užsegimo kraštą pagal įkirpius ir siuvant peltakius nuosekliai 5.12 e.pav., arba dviadačiu pusautomatiu, iš karto suformuojant priesiuvą ir peltakiuojant abu jo kraštus 5.12 f pav.

Užsegimo kraštus galima atlenkti į gerąją pusę bei juos nupeltakiuoti, imituojant priesiuvą. Šis būdas gali būti taikomas tais atvejais, kai medžiaga iš abiejų pusių yra vienoda arba kitaip atrodanti išvirškšioji pusė panaudojama dekoratyviniais tikslais. Po taip palenktais kraštais gali būti išdėstomi nėriniai ar raukinukai.

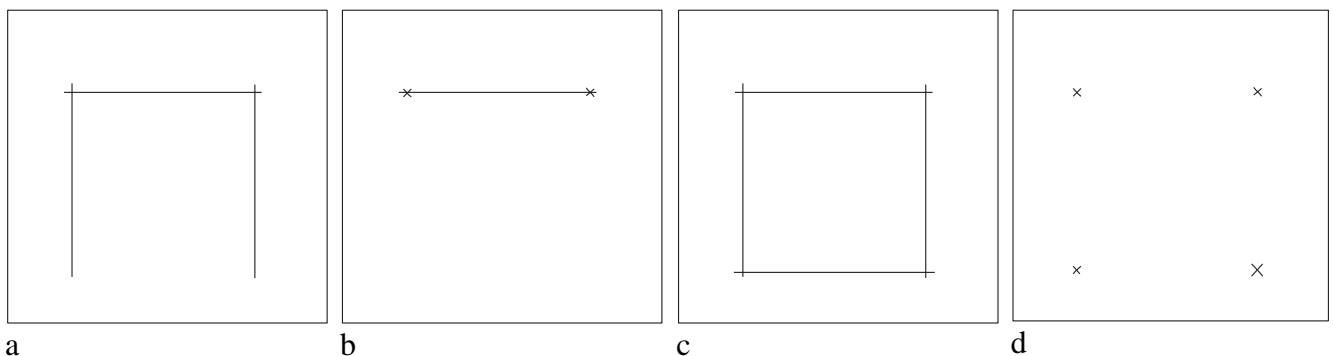


a. pav. Užsegimų su priesiuvais apdorojimas

	<ul style="list-style-type: none"> • Kaip prisiuvami užsegimo priesiuvai? • Ar priesiuvai gali būti kerpami išvien su pagrindinėmis detalėmis?
--	--

5.3.4. Uždėtinių kišenių apdorojimas

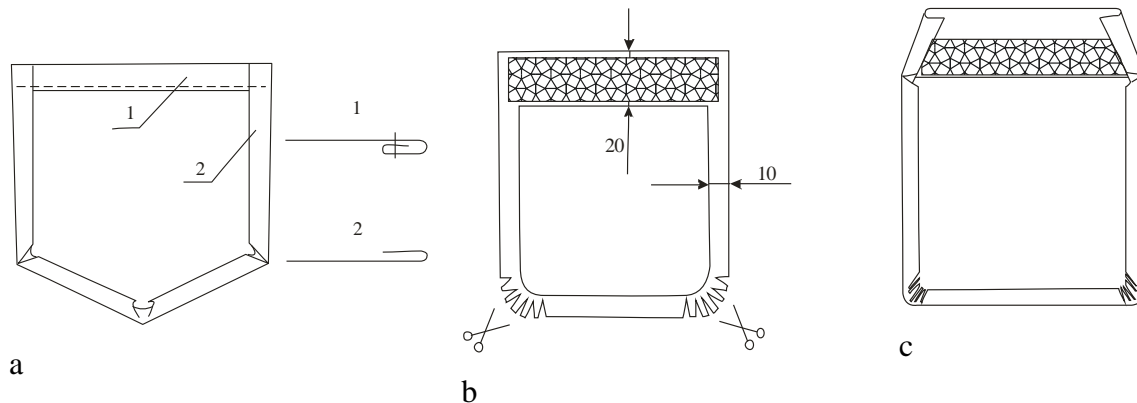
Uždėtinės kišenės be pamušalo. Kišenių be pamušalo 5.12 pav. vieta pagrindinėje detalėje ženklinama viena išilgine linija, žyminčia viršutinį kraštą, ir dviem skresinėmis linijomis, žyminčiomis viršutinių kampų vietą arba atitinkamai dviem kryželiais. Kaip būtina, galima ženklinti apibrėžiant kišenės kontūrą iš visų keturių pusių arba pažymint visus keturis kampus.



5.12 pav. Uždėtinių kišenių ženklimas

Kai uždėtinės kišenės yra suskaidytos į kelias mažesnes detales, pirmiausiai jos susiuvamos tarpusavyje modelyje numatytais siūlėmis, matmenys ir forma patikslinama apkerpant. Viršutinis

kraštas palenkiamas ir, jeigu reikia, peltakiuojamas arba apdorojamas kitokiu būdu – prisiuvas apsiuvas, apdailinė juostelė, daroma klostelė ir pan.



5.13 pav. Uždėtinės kišenės apdorojimo eiga

5.3.4.1. Uždėtinių kišenių viršutinio krašto apdorojimas

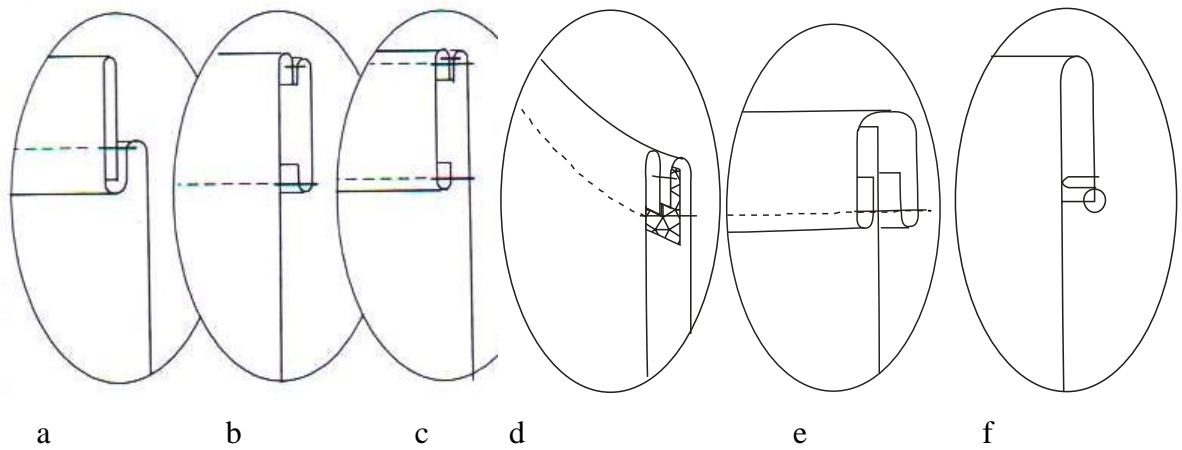
Kišenių viršutiniai kraštai gali būti palenkiami, apdorojami su apsiuvais, kirptais ir nekirptais priesiuvais, apvadėliais ir t. t. priklausomai nuo medžiagų savybių, jie gali būti sutvirtinami priklijuojant arba prisiuvant galą prie palenkimo užlaidos arba apsiuvo.

Palenkimo užlaidos pjūvis yra apmėtomas arba palenkiamas ir nupeltakiuojamas 5.14 pav. užlaida lenkiamas į išvirkščiąją pusę pagal įkirpius ir prilaidomas. Viršutiniai kampai gali būti apsiuvami atlenkus palenkimo užlaidą į gerąją pusę 5.14 pav. siuvama tokiu atstumu nuo šoninių pjūvių, koks bus šių kraštų palenkimo plotis. Kampai išverčiami, ištaisomi, kraštai ir visa kišenė prilaidomi. Viršutinis kraštas gali būti atlenkiamas ir į gerąją pusę, jei tai yra numatyta modelyje.

Kišenių viršutiniai kraštai gali būti apdorojami ir su priesiuvais. Priesiuvas – tai apsiuvui analogiška detalė, tik ji yra kišenės gerojoje pusėje ir puošia drabužį. Priesiuvą galima prisiūti nuosekliu būdu universaliaja mašina arba nuosekliai lygiagrečiu būdu dviadate mašina, palenkiant kišenės ir priesiuvo pjūvius į vidų.

Priesiuvais taip pat gali būti vadinamos ir pridurtos prie kišenės krašto detalės. Kišenių su tokiais kirptais ir nekirptais priesiuvais bei viršutinių kraštų apdorojimas su apvadais. Būdai parodyti 5.14 a, e.pav.

Prie kišenės viršutinio krašto taip pat gali būti prisiūtas atvartas (velkė), virš kišenės – antkišenis. Kišenė apdorojama ir prisiuvama prie pagrindinės detalės pagal bendrąją atitinkamo tipo uždėtinių kišenių apdorojimo metodiką, o antkišenis prisiuvas prie pagrindinės detalės aukščiau viršutinio kišenės krašto linijos (7–10 mm), nulenkiamas žemyn į kišenės pusę ir nupeltakiuojamas paslepiant prisiūtąjį jo kirptąjį kraštą.



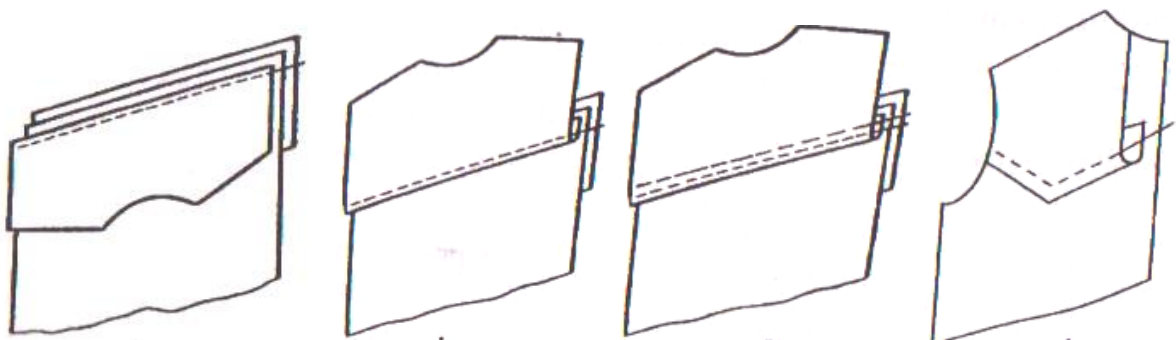
5.14 pav. Viršutinio krašto apdorojimo pavyzdžių schemas

	<ul style="list-style-type: none"> • Kokie yra pagrindiniai uždėtinių kišenių apdorojimo etapai? • Kokiais būdais gali būti apdoroti viršutiniai uždėtinių kišenių kraštai? • kaip prisiuvama kišenė prie priekio susiūtine siūle? • Kaip prisiuvama kišenė prie priekio nupeltakiuotine siūle?
--	---

5.3.5. Papečių apdorojimas

Vyriškų marškinių nugaros dažniausiai apdorojamos su dvigubomis papetėmis. Apatinė papetės dalis dar gali būti iš dviejų dalių, kurios susiuvamos 7–10 mm pločio siūle. Siūlė išlaidoma arba nulaidoma. Nugaros viršutinis kraštas dedamas tarp papečių dalių ir viskas susiuvama 7–10 mm pločio siūle 5.15a pav. Papetės pakeliamos į viršų ir prilaidomos. Ši siūlė gali būti nupeltakiuojama 1–2 mm atstumu nuo papetės krašto. Viršutinę papetę galima prisiūti ir uždėtine siūle vienu ar dviem peltakiais, palenkus papetės kraštą ir sudėjus detales taip, kaip parodyta 5.15 b, c pav.

Prisiuvant papetes, nugaros detalėje pagal įkirpius sudedamos klostelės. Figūrinės papetės gali būti ir **uždėtinės**. Tada jų apatiniai kraštai palenkiami ir užlaidomi. Papetė uždedama ant nugaros, sulyginami viršutiniai ir pažastų pjūviai, o apatinis kraštas pripeltakiuojamas modelyje numatytu atstumu nuo krašto.

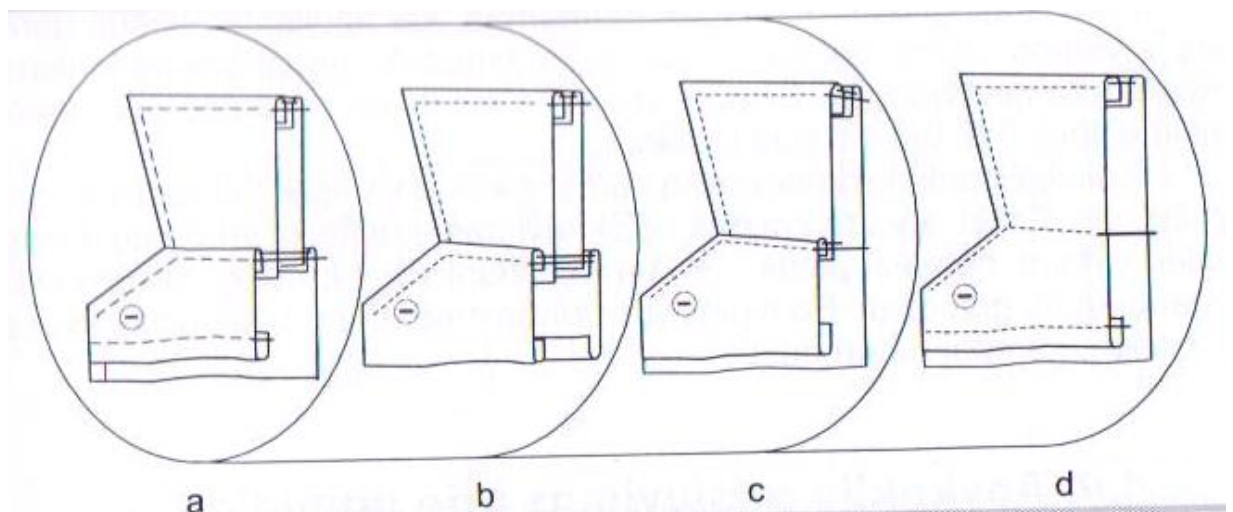


5.15 pav. Papečių prijungimas. a – susiūtine siūle; b, c – uždėtine siūle; d – uždėtinė papetė.

5.3.6. Apykaklės su atskirai kirpta stovė apdorojimas

Marškinių, ypač išėiginių, apykaklių apdorojimas skiriasi tuo, kad formai ir stabilumui išlaikyti, naudojami dviejų, trijų sluoksnių įdėklų paketai (kartais į kampus įdedamos plastiko plokštelės, kurios neleidžia apykaklei riestis. Sudarant daugiasluksnį paketą, pagrindinė įdėklo detalė daroma iš mažiau standžios, liaunos įdėklinės medžiagos ir patenka į jungiamąsias siūles, todėl yra mažesnė už viršaus detales tik 1–3 mm (apatiniam stovės krašte iki 10–12 mm). Kiti įdėklo sluoksniai standesni, suteikia apykaklei reikiamą formos pastovumą ir į pagrindines jungiamąsias siūles neturi patekti, todėl tokios įdėklo detalės daromos 8–10 mm mažesnės už viršaus detales, jų forma ir pagrindiniai matmenys atitinka baigtos apykaklės formą bei matmenis. Atvarto ir stovės standusis įdėklas daromas iš vienos detalės (kai apykaklė ir stovė – vientisa detalė), kurioje pagal stovės lenkimo liniją iškertamos pailgos išpjovos.

Naudojant vidurinio standumo įdėklą, galima daryti tik vieną įdėklo sluoksnį: toks įdėklas yra mažesnis už pagrindines detales 1–3 mm – pagal apatinį stovės kraštą. Siuvant apykaklę, jis patenka į visas jungiamąsias siūles. Marškinių apykaklių dvejinimas atliekamas specialiais nepertraukiamo veikimo presais, tiksliai sudėjus visas dubliuojamas detales.



5.16 pav. Marškinių apykaklės apdorojimo schemos a,b-kai atvarto ir stovės detalės kirptos atskirai, cd-kai stovės detalė nuo atvarto neatkirpta.

Apykaklės stovės detalės, kurios glaudžiasi prie kaklo, apatinį kraštą rekomenduojama palenkti užlaidos siūlės pločiu 8–12 mm ir nupeltakiuoti 5–8 mm atstumu 5.16 a pav. Apykaklės atvartas galuose ir viršuje apsiuvas pagal papildomo įdėklo kraštus arba 7–8 mm siūle, siūle kampuose pakerpama. Išvertus kampai ištaisomi, prilyginami ir presuojami. Jei numatyta modelyje, dedame į vidų šabloną; jeigu pagal modelį reikia, siuvas apdailos peltakys. Taip apdorotas apykaklės atvartas pagal ženklus dedamas tarp abiejų stovės detalių, sutapdinant susiuvas kraštus, ir 1 cm pločio siūle prisiuvas. Ta pačia siūle susiuvas stovės galai. Stovės detalės

atlenkiamos žemyn, atvarto-stovės siūlė ir stovės galai peltakiuojami 1–2 mm nuo sujungimo linijos, pradedant ir baigiant 1–1,5 cm nuo apatinių stovės kraštų.

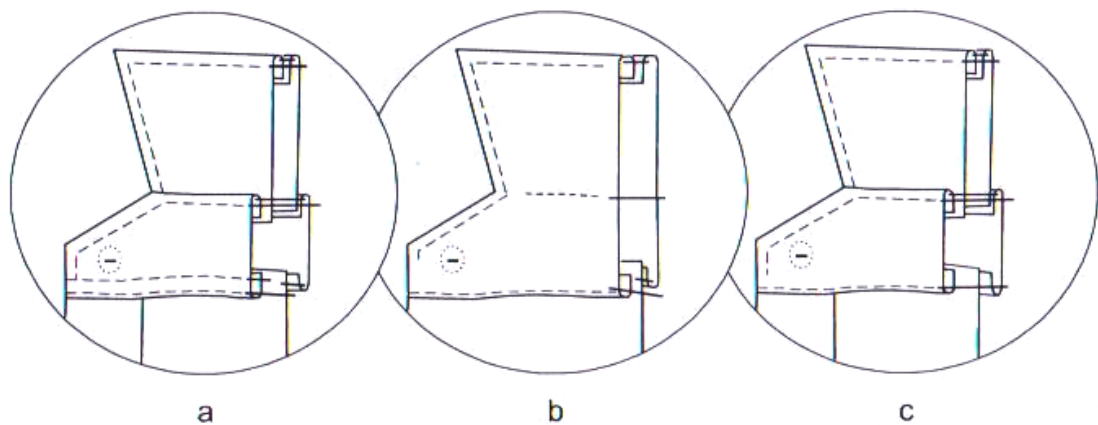
Analogiškai apdorojama apykaklė su neatkirpta stovės dalimi: susiuvami stovės, atvarto galai, atvarto viršutinis kraštas; siūlė išgaubtose vietose ir atvarto kampuose pakerpama, įlenktose vietose – įkerpama. Toliau apdorojama kaip ir prieš tai apykaklė su kirpta stove. Apdailos peltakys, kuriuo sujungiamas apykaklės viršus su poapykakliu, siuvamas pagal stovės lenkimo liniją per visą apykaklės ilgį arba tik vidurinėje srityje 5.16 d pav.

Kai kurių modelių apykaklės viršus daromas iš dviejų dalių – atvarto ir stovės, o poapykaklis iš vienos 5.16 c.pav., taip suploninant apykaklės ir stovės sandūrą. Susiuvus apykaklės viršaus atvarto ir stovės dalis, siūlė nulenkiama į stovės pusę ir toliau apdorojama kaip ištisinio kirpimo apykaklių atveju.


5.3.6.1. Apykaklės įsiuvimas į priekaklį

Marškinių tipo apykaklės prisiuvamos dviem siūlėmis: pirmiausiai – apatinė dalis, po to, nulenkus siūlę apykaklės vidun, priepeltakiuojamas viršutinės stovės kraštas, a, b pav.

Stovės pripeltakiavimui pagreitinti atliekamas jos apatinio krašto palenkimas ir fiksavimas siuvimo mašina arba lygintuvu pradinio apykaklės paruošimo etape. Tai ypač svarbu, kai apykaklė prisiuvama viena siūle, įtalpinant gaminio priekaklio kraštą tarp abiejų palenktų apykaklės kraštų. Šiuo atveju būtina tiksliai kontroliuoti siuvimo procesą, kad būtų prisiūti abiejų apykaklės dalių kraštai, išlaikytas 1–2 mm atstumas nuo jų iki peltakio c pav.



5.17 pav. Marškinių tipo apykaklių prisiuvimo schemas: a, b – kai prisiuvama dviem operacijomis ir stovės vidinės detalės kraštas iš anksto pripeltakiuojamas arba lenkiamas siuvimo metu, c – apykaklė prisiuvama viena siūle iš anksto užlanksčius stovės kraštus.

	<ul style="list-style-type: none">• Kaip gali būti siuvamos figūrinės papetės?• Kuo skirasi apykaklės kai atvarto ir stovės detalės kirptos atskirai, ir kaip stovės detalės nuo atvarto nekirpta ?
---	--



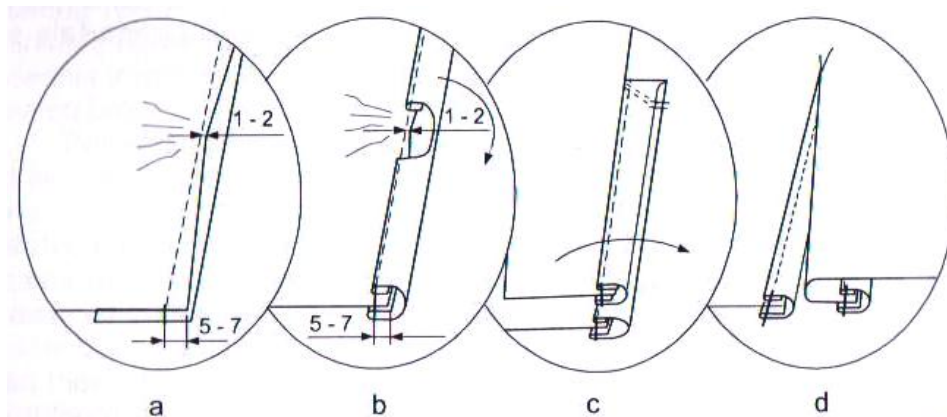
Prisiuvus prie priekaklio apykaklę žr. 5.3.6.1. skyrelyje, paruošiamos ir įsiuvamos rankovės bei susiuvamos marškinių šoninės ir rankovių siūlės.

Rankovės įsiuvamos į atviras pažastis susiūtinėmis apmėtytomis, nupeltakiuotinėmis siūlėmis su apmėtytais pjūviais arba baltininėmis siūlėmis.

Šoninės ir rankovių siūlės gali būti susiūtinės apmėtytos, baltininės arba uždėtinės su dviem palenkantais pjūviais. Pastarosios siuvamos dviadatėmis mašinomis su įtaisais pjūviams palenkti, kaip ir pečių siūlės.

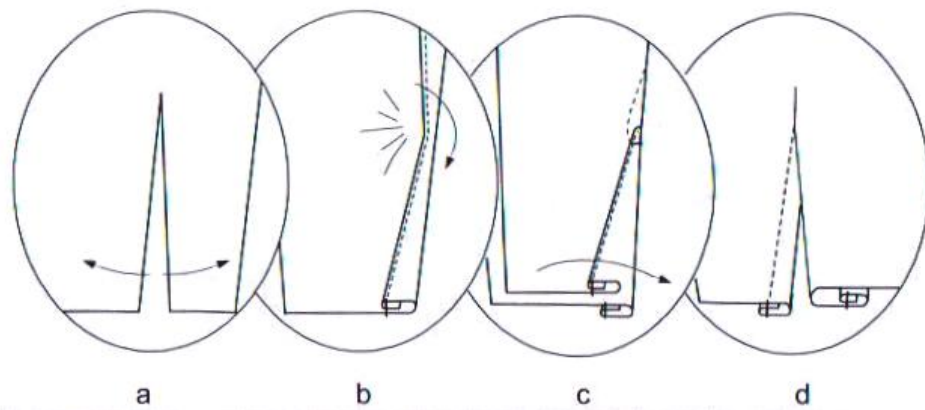
5.3.7. Vyriškų marškinių rankovių užsegimo įpjovos apdorojimas

Vienasiūlėse rankovėse užsago srityje pagal alkūnės liniją daroma prakarpa, kuri apsiuvama kraštavimo juostele 5.18 pav.



5.18 pav. Rankovės užsago prakarpas krašto apdorojimo – kraštavimo juostele schemas: a – juostelės prisiuvimas dviem siūlėmis be specialiųjų priemonių (parodyta tik pirmoji siūlė), b – juostelės prisiuvimas su MMP viena siūle, c – įtvirčio siuvimas, d – galutinė prakarpas kraštų padėtis, kurioje prisiuvamas rankogalis.

Rečiau – dvigubai palenkiant prakarpas kraštą į blogąją pusę ir nupeltakiuojant 5.19 pav.



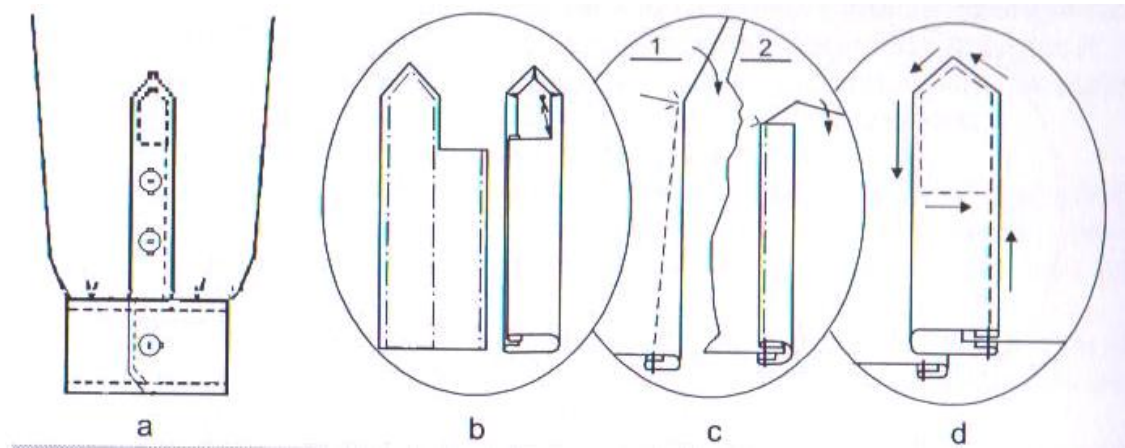
5.19 pav. Rankovės užsago prakarpos krašto apdorojimo palenkiamąją siūle schemas: a – prakarpos ištiesinimas, b – krašto palenkimas ir peltakiavimas, c – įtvirčio siuvimas prakarpos gale, d – galutinė prakarpos kraštų padėtis.

5.3.7.1. Priesiuvo prisiuvimas rankovės įpjovoje

Prakarpos apdorojimo kokybė geresnė ir išvaizda gražesnė, kai tik vienas jos kraštas apdorojamas kraštavimo juostele arba palenkiamąja siūle 5.20 pav., o prie kito jos krašto prisiuvas priesiuvas 5.20 pav

Prakarpa tiesi, priesiuvo detalės šoniniai ir viršutiniai kraštai užlankstomi ir fiksuojami lyginant. Priesiuvas galutinai suformuojamas sulenkus išilgine kryptimi pusiau. Į taip apdoroto priesiuvo vidų iš šono įterpiamas neapdorotas užsago prakarpos kraštas, o priesiuvo viršutinis galas virš prakarpos ištraukiamas į gerąją rankovės pusę. Ties prakarpos smaigaliu prisiuvus apatinąją dalį, galima įkirpti vertikaliai ir tokiu būdu pakelti priesiuvą aukšty. Prie rankovės priesiuvas prisiuvas 1–2 mm atstumu nuo užlankstytų kraštų: šonas prisiuvas per visą ilgį, viršutinė dalis – aplink iš trijų šonų ir skersai 2–3 mm žemiau prakarpos galo.

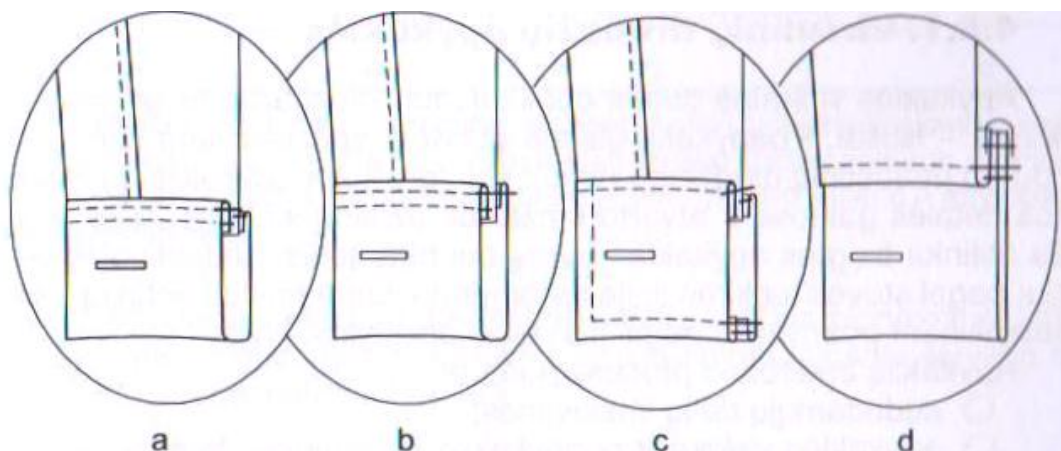
Prakarpos gale daromi 45° kampu įstriži įkirpiai – atstumas tarp įkirpių galų 2–3 mm mažesnis už apdoroto priesiuvo plotį; ištiesinus prakarpą, prie jos kraštų viena siūle, kai naudojamos papildomos priemonės priesiuviui formuoti, arba dviem operacijomis universaliaja siuvimo mašina prisiuvas apsiuvas taip, kad prakarpos kirptieji kraštai eitų per vidurį. Ištiesinus rankovės detalę (prakarpos kirptieji kraštai turi būti vienoje linijoje), viena apsiuvo pusė uždedama ant kitos, viršuje susidaręs laisvumas suklostuojamas, padarant taisyklingą statųjį kampą. Užsago galas apipeltakiojamas uždaru kontūru lygiagrečiai kraštams ir skersai pagal modelį.



5.20 pav. Rankovės užsago prakarpos apdorojimo priesiuvu schemos: a – rankovės užsago vaizdas, b – priesiuvo užlankstymo schema, c – prakarpos krašto nuo priekinės pusės peltakiavimas arba kraštavimas su juostele, d – priesiuvo prisiuvimo schema.

5.3.8. Vyriskų marškinių rankogalių apdorojimas

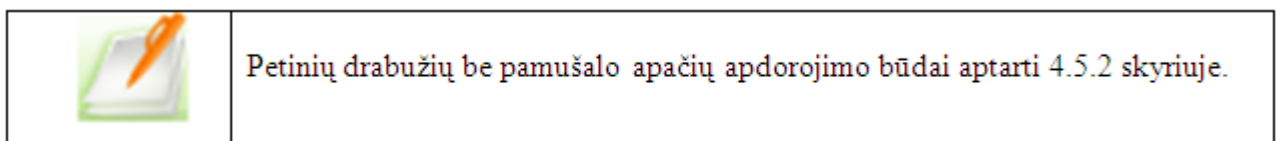
Rankogaliai apdorojami įprastiniu būdu. Po dvejinimo išorinės detalės viršutinis kraštas užlaidos siūlei dydžiu palenkiamas į blogąją pusę ir pripeltakiuojamas 0,7–1,0 cm pločio siūle. Su apatiniaja detale rankogalis susiuvamas iš trijų kraštų – galuose ir apačioje arba tik galuose ištisinio kirpimo rankogalių atveju. Siūlės kampuose pakerpamos, rankogaliai išverčiami į gerąją pusę, kraštai sutvarkomi; įdėjus šablona, presuojami ir, jeigu reikia, siuvamas apdailinis peltakys. Prie rankovių rankogaliai dažniausiai prisiuvami dviem operacijomis: pirma iš blogosios pusės prisiuvama rankogalio detalės vidinė pusė (apatinioji), pagal ženklus sudarant rankovėje klostes, apkraštuotą arba palenktą bei pripeltakiuotą užsago prakarpos kraštą nuo alkūnės pusės 1,0 cm palenkiant į blogąją pusę (priesiuvais apdoroti prakarpos kraštai nelenkiami). Rankogalį nulenkus žemyn, siūlė įterpiama į jo vidų, uždengiama išorine (viršutiniaja) rankogalio detale ir prieplatakiuojama 1–2 mm nuo krašto 5.21 pav.



5.21 pav. Rankogalių prisiuvimo prie lengvų drabužių rankovių schemas: a – rankogalio prisiuvimas dviem siūlėmis, kai išorinės dalies kraštas palenktas ir pripeltakiuotas, b – rankogalio prisiuvimas viena siūle, c – taip kaip b variante, tik be išankstinio krašto pripeltakiavimo, d – rankogalio prisiuvimas dviadate siuvimo – siūlėjimo mašina ir siūlės pripeltakiavimas.

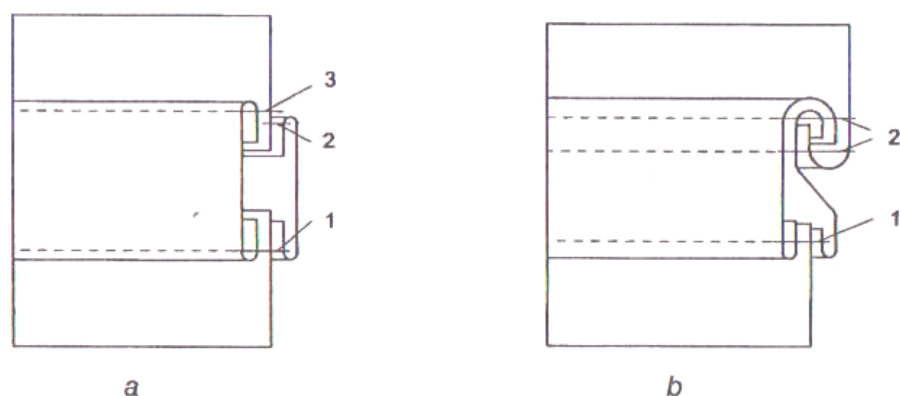
Kai kurių modelių drabužiuose rankogaliai prisiuvami dviadate siuvimo-siūlėjimo mašina paliekant atvirus siūlės kraštus: rankogalis išorine detale dedamas prie rankovės gerosios pusės, apatiniai kirptieji kraštai sutapdinami, rankogalio galai 1–1,5 cm apgaubiami tinkamu būdu apdorotais užsago prakarpos kraštais ir prisiuvami dviadate penkiasiūle arba ketursiūle siuvimo mašina, siūlės kampučiai pakerpami, rankogalis atlenkiamas žemyn, o siūlė aukštyn 5.21 d pav.

5.3.9. Vyriškų marškinių apačios apdorojimo ypatumai



5.3.10. Pagrindinė dalių sujungimas. Pečių, rankovių, šoninės siūlės

Marškinių pečių ir šoninės siūlės gali būti siuvamos grandininio dygsnio mašinomis kartu apmėtant pjūvius. Tačiau šie drabužiai dažnai skalbiami, tai geriau taikyti siūles uždarais pjūviais. Pečių pjūvius tikslinga sujungti kombinuota siūle. Vidinė papetė dedama gerąja puse prie priekio blogosios pusės sulyginant pečių pjūvius ir siuvama 7–10 mm pločio susiūtine siūle. Siūlė nulenkama į papetės vidų, uždengiama viršutine papete, kurios pjūvis lenkiamas į vidų 6–9 mm ir pripeltakiuojamas iš viršaus 1 mm atstumu nuo krašto ..a pav. Pečių siūlės gali būti ir uždėtinės su palenktais pjūviais 5.22 b pav.



5.22 pav. Pečių pjūvių sujungimas. a – kombinuotąja siūle; b – uždėtine siūle su palenktais pjūviais.

5.3.11. Galutinis gaminio apdorojimas

Galutinė apdaila. Pasiūtų marškinių kokybę lemia audinio kokybė, jo pluoštinė sudėtis (žaliava), madingas modelio siluetas, apdailos elementai, spalva, siūlinių sujungimų kokybė, taip pat didelę įtaką turi ir gaminio galutinė apdaila – gaminio prekinės išvaizdos formavimas. Atliekant marškinių baigiamąją apdailą, didelis dėmesys skiriamas apykaklės ir rankogalių presavimui, pečių, šoninių siūlių, užsago kraštų, apačios palankos išlyginimui.

Marškinių higroterminis apdorojimas atliekamas su specialia presavimo įranga (presais rankogaliams, apykaklėms laidyti, uždėtinių kišenių kraštams palenkti) bei lygintuvais (užsago kraštams palenkti).

Apykaklės presavimas. Apykaklė presuojama iš gerosios pusės.

Rankogalių presavimas. Rankogaliai presuojami iš gerosios rankogalių pusės. Apykaklės ir rankogalių presavimo operacijos gali būti atliekamos atskirai arba vienu metu. Presavimo parametrai parenkami pagal marškinių audinio pluoštinę sudėtį (laikas, temperatūra ir slėgis).

Rankovių presavimas. Rankovės gali būti presuojamos, naudojant presą. Šiuo atveju ant preso pagalvės dedama po vieną rankovę, gražiai ištaisoma ir presuojama. Presavimo režimai parenkami pagal marškinių audinio pluoštinę sudėtį ir apdailos rūšį.

6. DEFEKTAI

Defektai drabužiuose susidaro dėl įvairių priežasčių ir jų paviršiuje pastebimi įtempimai, raukšlės, detalių persikreipimas, įvairios klostės, pasikeičia drabužio atskirų detalių persikreipimas, įvairios klostės, pasikeičia drabužio atskirų dalių arba viso gaminio pusiausvyra.

Drabužių defektai skirstomi į tris grupes:

1. Konstrukciniai;
2. Technologiniai;
3. Konstrukciniai modeliavimo.

Konstrukciniai defektai susidaro dėl netikslių figūros matmenų, detalių nepritaikymo figūros laikysenai (stotui): horizontalios, vertikalios, įstrižos klostės (raukšlės), kampiniai lūžiai, neteisingas balansas ir varžantys judesių laisvumą defektai.

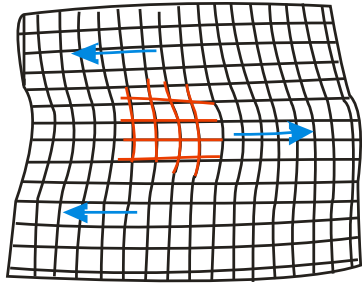
Technologiniai defektai – drabužio detalių pjūvių pasislinkimas išilgine kryptimi (suraukta ar ištempta siūlė), skersine kryptimi (netiksli ir iškreipta siūlės linija, drabužio detalių pjūvių pokyčiai po drėgminio-šiluminio apdorojimo), pamušalo ir įdėklų persislinkimai viršaus audinių atžvilgiu, netikslūs siūlių pločiai.

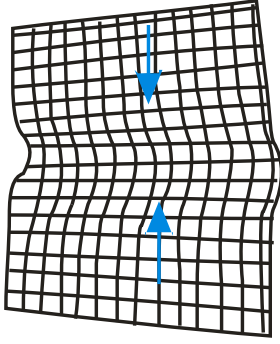
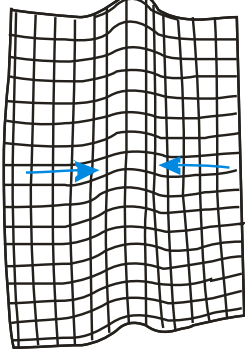
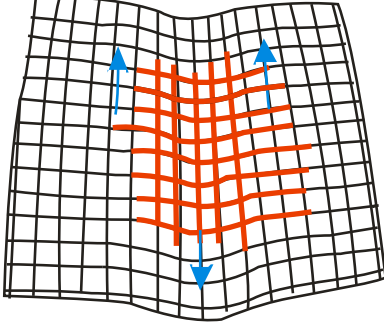
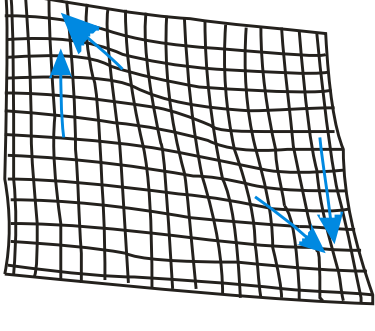
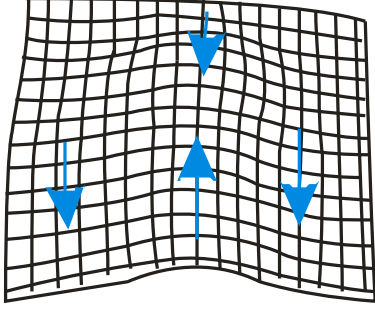
Konstrucinio modeliavimo defektai pasireiškia neteisingai pritaikius konstrukcinio modeliavimo metodus, kurie pakeičia bazinės konstrukcijos privalumus, ir nekokybiškai atlikus detalių konstrukcijų modeliavimą.

Norint pritaikyti drabužius žmonėms, kurių figūros matmenys neatitinka tipinės figūros dydžių, konstrukcijoje būtina atlikti pakeitimus ir pašalinti pasireiškiančius konstrukcinius defektus.

Drabužio detalių dydžių ir formos nukrypimai nuo žmogaus figūros ir matmenų iššaukia drabužio ir žmogaus paviršių neatitikimą. Atsirandančios įvairios įtempimų jėgos suformuoja ryškiai pastebimus drabužio defektus (klostes, raukšles), kurie pakeičia drabužio išvaizdą. Pritaikant drabužį žmogaus figūrai, reikia išsiaiškinti ir nustatyti drabužio defekto rūšį. Drabužio defekto rūšies nustatymas remiasi klosčių ir raukšlių krypties nustatymu. Horizontalios klostės susidaro, kai detalė per siaura horizontalia kryptimi arba per ilga vertikalia kryptimi 6.1 lentelė 1, 2 pav. Vertikalios klostės susidaro, kai detalė per plati horizontalia kryptimi arba per trumpa vertikalia kryptimi 6.1 lentelė 3, 4 pav. Įstrižos klostės susidaro tada, kai detalė yra viena kryptimi per trumpa arba per ilga ir detalės priešinguose kraštuose atsiranda tempimo jėgos 6.1 lentelė 5 pav. Kampiniai lūžiai susidaro, kai detalės yra iškraipomos, nelygūs išgaubti arba įgaubti kraštai, kai detalė įtempama viduryje ir susidaro laisvumas jos išoriniuose kraštuose, o laisvumas susidaro jos viduryje 6.1 lentelė 6 pav. Kai kurie iš šių defektų susidaro dėl netolygaus priekio ir nugaros detalių išdėstymo tarpusavyje, sujungus jas į gaminį. Tokie drabužio defektai priskiriami balanso pažeidimams. Visi šie konstrukciniai defektai statinio pobūdžio. Defektai, kurie atsiranda žmogaus judesių metu (pvz., sunku pakelti rankas, kojas ir t. t.), vadinami dinaminiais defektais.

6.1 lentelė. Defektų lentelė

Eil. nr.	Klosčių bei lūžių pavyzdžiai	Aprašymas
1.		Horizontalios klostės – laisvos arba įtemptos. Pastarosios susidaro, kai detalė per siaura horizontalia kryptimi. Nugaros ir priekio pažasties srityje, po apykakle ir viršutinėje nugaros dalyje, rankovės viršutinėje dalyje.

2.		Laisvos klostės – kai detalė per ilga vertikalia kryptimi.
3		Vertikalios klostės – laisvos. Laisvos klostės susidaro, kai detalė per plati horizontalia kryptimi, įtemptos.
4		Vertikalios įtemptos klostės. Gali būti nugaroje, priekyje.
5		Įstrižos ir vėduoklės formos klostės. Jos susidaro, kai detalė neatitinka figūros matmenų įstriža kryptimi, kai detalė yra viena kryptimi per ilga arba per trumpa ir priešinguose detalės kraštuose atsiranda tempimo jėgos. Tai įstrižos klostės nugaroje prie pažasties, šoninių ir pečių siūlių, priekyje, nuo priekaklio į šoninę siūlę, prie kelnių žingsnio siūlės; viršutinėje rankovės apvalos dalyje.
6		Kampiniai lūžiai susidaro dėl nepakankamo arba per didelio išsiuvų pločio, taip pat, kai nepakankamai atsižvelgta į iškilias žmogaus kūno vietas. Tai audinio įtempimas detalės viduryje (krūtinės, menčių centre), atsirandant įstrižiems lūžiams prie jos kontūrų; per didelis audinio laisvumas detalės viduryje (liemens linijoje,

		šoninių siūlių, nugaros vidurio siūlės srityse).
--	--	--

6.1. Drabužių konstrukciniai defektai

Drabužio konstrukcinių defektų atsiradimo priežastims išsiaiškinti visus šiuos defektus galima suskirstyti į 6 grupes:

1. Horizontalios klostės
2. Vertikalios klostės
3. Įstrižos klostės
4. Kampiniai lūžiai
5. Netesingas balansas
6. Varžantys judesių laisvumą (dinaminiai defektai)

Pirmajai grupei priklauso drabužių defektai, kuries atsiranda dėl per didelio detalės ilgio arba nepakankamo jos pločio. Tai horizontalios klostės (raukšlės), einančios iš nugaros ir priekio pažasties; po apykakle ir viršutinėje nugaros dalyje; prie kelnių vidurinės siūlės ir t. t.

Antrajai grupei priklauso drabužio defektai, kurie atsiranda, kai detalė per plati arba nepakankamo ilgio: vertikalios klostės nugaroje ir priekyje, kelnių priekinėje ir užpakalinėje dalyse.

Trečiajai grupei priklauso drabužių defektai, kurie atsiranda dėl per ilgų arba trumpų detalės kraštų. Tai įstrižos klostės prie pažasties, šoninių ir pečių siūlių nugaroje, priekyje, nukreiptos nuo priekaklio į šoninę siūlę, prie kelnių žingsnio siūlės, rankovės apvalos viršutinėje dalyje, prie rankovės alkūnės perlinkio ir t. t.


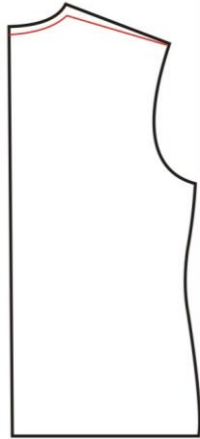

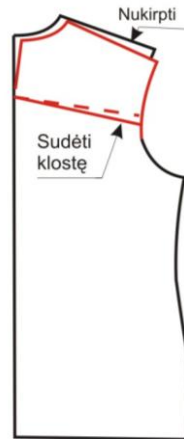
Ketvirtajai grupei priklauso drabužio defektai, kurie susidaro dėl nepakankamo arba per didelio išsiuvų pločio. Tai audinio įtempimas detalės viduryje (krūtinės, menčių centruose), atsirandant pasvirusiems lūžiams prie jos kontūrų arba per didelis audinio laisvumas detalės viduryje (liemens linijoje, šoninių siūlių, nugaros vidurio siūlės vietoje).

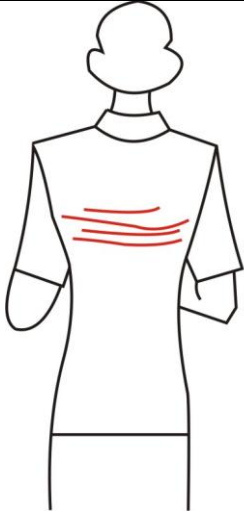
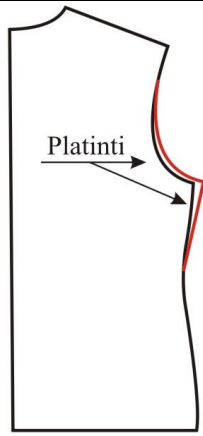
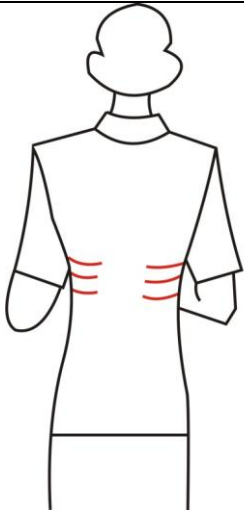
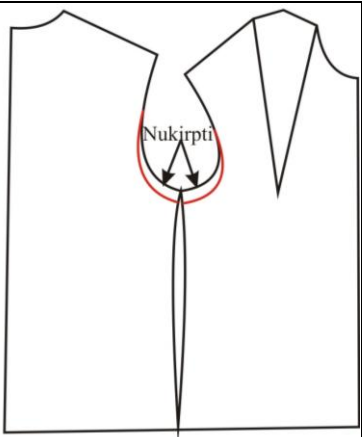
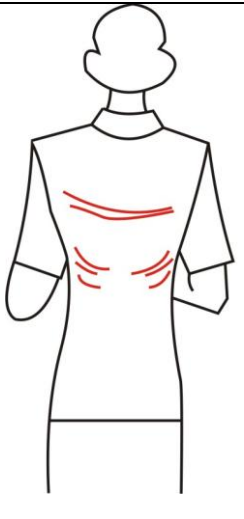
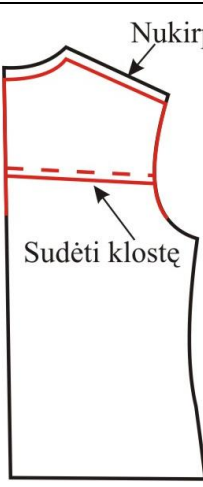
Penktajai grupei priklauso defektai, kurie atsiranda konstruojant ir neteisingai nustačius gaminio balansą arba dėl detalių pasukimo sujungiant jas. Viršutinėje dalyje pailgėjęs arba sutrumpėjęs priekis, todėl priekio detalės užaina viena ant kitos arba skečiasi apačioje, patrumpėję nugarą ir ji atstoja nuo kaklo ir apačioje, pailgėja nugarą, todėl po apykakle susidaro skersinės raukšlės (bangos) ir nugarą labai priglunda apačioje, rankovių persislinkimas į priekį arba nugarą, atsiranda kampiniai lūžiai prie rankovės alkūninio ar priekinio perlinkio.

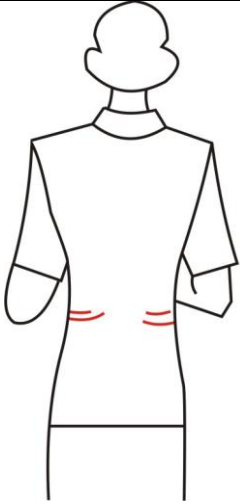
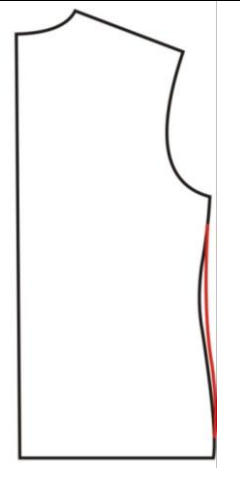

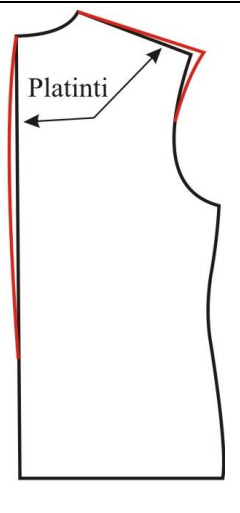

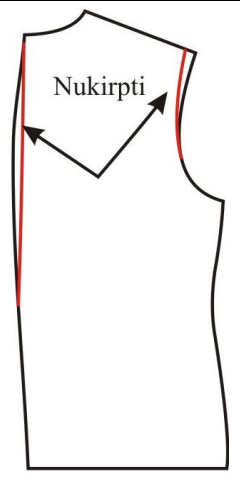
Šeštajai grupei priklauso defektai, varžantys judesių laisvumą dėvint drabužį: sunku pakelti ranką, kai per gili pažastis arba nepakankamas rankovės apvalos sulaikymas, sunku ištiesti ranką į priekį, jei nepakankamas nugaros plotis arba susiaurinti pečiai.


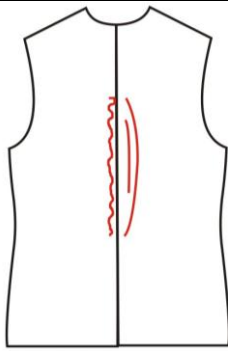
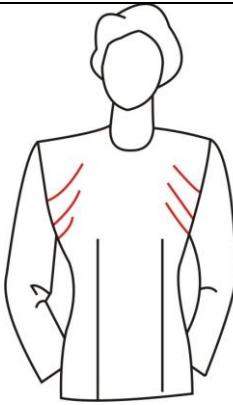
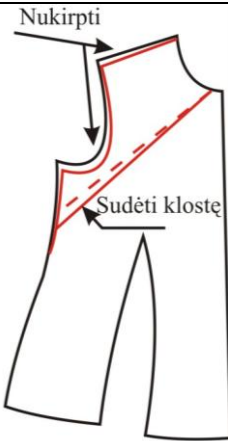
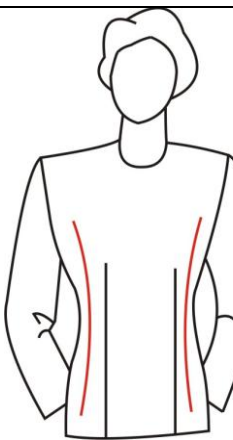

Defektų atsiradimo priežastys ir jų taisymas pateikti 6.2 lentelėje. Raudona linija pažymėtas defektas ir rekomendacija defektui šalinti.

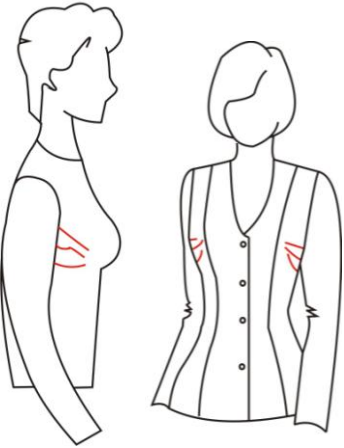
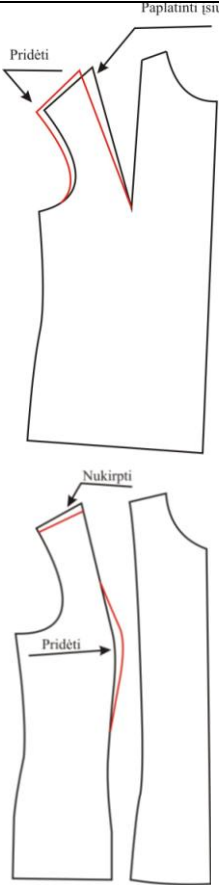

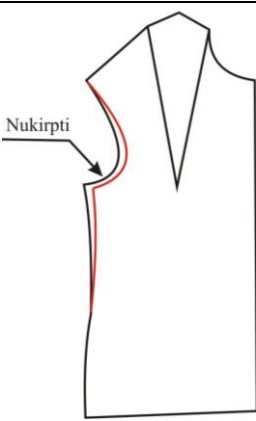
6.2.lentelė. Defektų atsiradimo priežastys ir jų taisymas


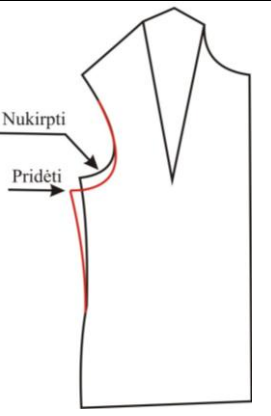
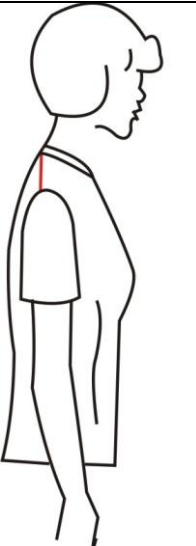
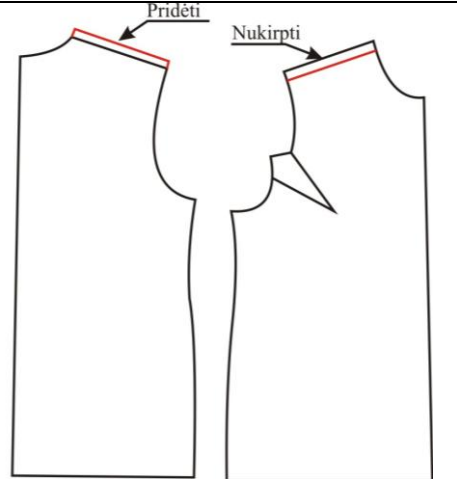

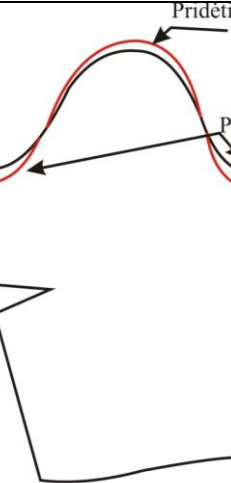
Eil nr.	Defektas paveikslas	Priežastis	Taisymas schema	Taisymas
1.	Horizontalios laisvos klostės nugaroje prie apykaklės			
		<ol style="list-style-type: none"> 1. Per aukštai pažymėta apykaklės išsiuvimo į priekaklį vieta. 2. Per didelis nugaros detalės pečių nuolydis. 3. Suprojektuoti plonesni peteliai, o išsiūti storesni. 		<ol style="list-style-type: none"> 1. Pagilinamas nugaros priekaklis. 2. Nugaros detalėje sumažinamas pečių nuolydis. 3. Parenkami reikalingo storio peteliai.
2.	Nugaroje įstrižos klostės nuo pažasties į mentis			
		<ol style="list-style-type: none"> 1. Gali atsirasti neatkreipus dėmesio į užsakovo nuolaidžius pečius. 2. Suprojektuoti aukštesni peteliai, o išsiūti žemesni. 3. Nepakankamai sulaikytas nugaros detalės pažasties kraštas. 		<ol style="list-style-type: none"> 1. Gaminio nugaroje sudedama įstriža klostė taip, kad nereikalingas laisvumas išnyktų, ir susegama adatėlėmis. Tokiu pačiu būdu sudedama klostė nugaros lekale. Apibrėžiamas patikslintas nugaros detalės kontūras. 2. Parenkamas reikalingo storio petelis. 3. Papildomai sulaikomas pažasties kraštas.
3.	Horizontalios įtemptos klostės nugaroje, menčių srityje			

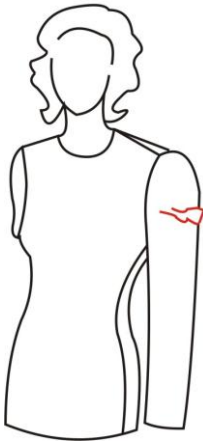
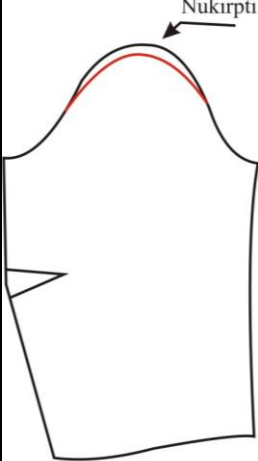

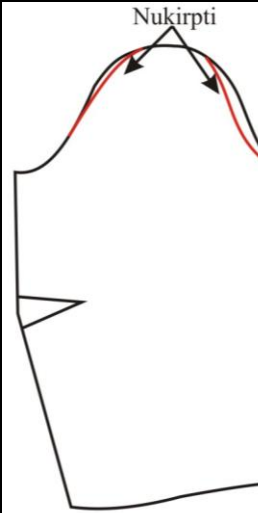
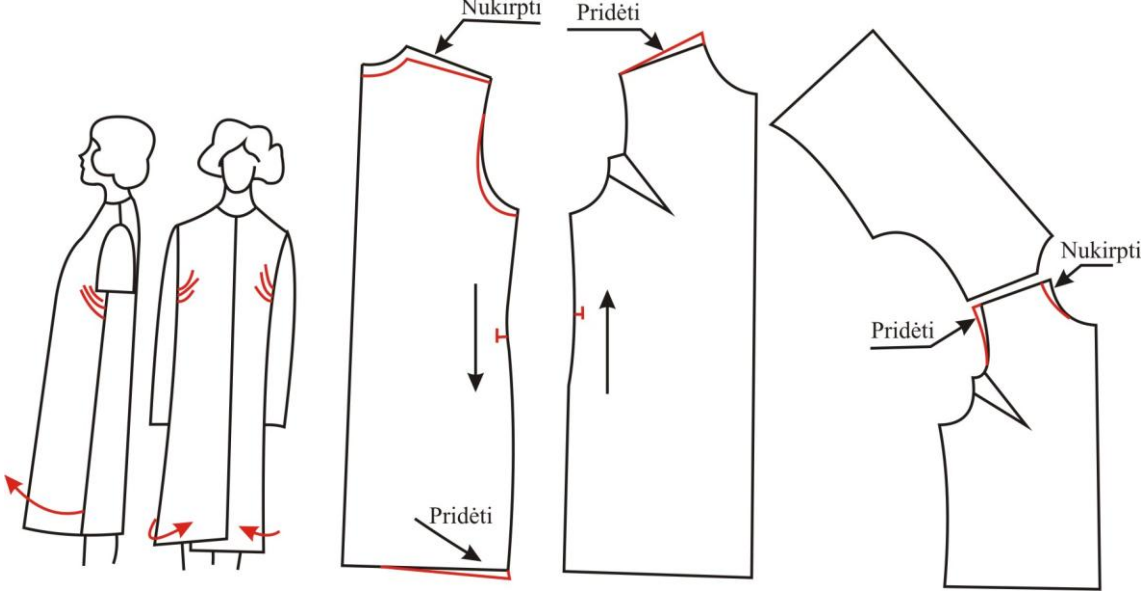
		1. Per siaura nugaros detalė pažasties apatinėje dalyje		Paplatinama nugaros detalė išleidžiant medžiagos atsargą pažasties ir šoniniam krašte.
4.	Horizontalios ir įstrižos įtemptos klostės po pažastimi			
		1. Nepakankamas pažasties gylis.		1. Pagilinama pažastis nugaros ir priekio detalėse.
5.	Laisvos horizontalios klostės nugaros viršutinėje dalyje arba įstrižos klostės nuo šoninės siūlės žemyn			
		1. Per ilga nugaros detalė stuomens srityje.		1. Per didelis detalės ilgis nugaroje susegamas adatėlėmis. Tokio dydžio klostė susegama ir nugaros detalės lekale. Pagal naują nugaros lekalo kontūrą iškerpama trumpesnė nugaros detalė.
6.	Horizontalios įtemptos klostės nugaroje, liemens linijoje			

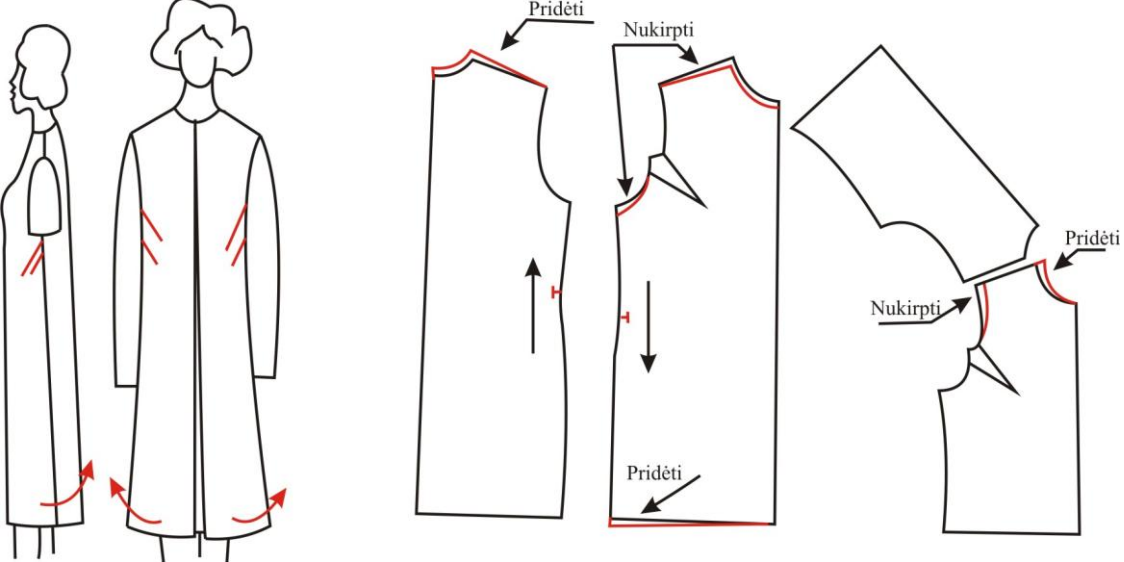
		<p>1. Per siaura nugaros detalė liemens srityje</p>		<p>1. Išleidžiama medžiagos atsarga nugaros šoniniame krašte, sumažinamas išsiuvo plotis, jei jis numatytas modelyje.</p>
7.	Horizontali įtempta klostė po apykakle nugaroje			
		<p>1. Siaura drabužio nugarą pečių lygyje.</p>		<p>1. Platinti nugarą ir padidinti sulaikymą pečių krašte arba paplatinti pečių išsiuvą.</p>
8.	Vertikalios laisvos klostės nugaros viršutinėje dalyje			
		<p>1. Per didelė nugaros detalė ir per didelis vidurio išlinkis, labai pailgintas pečių kraštas.</p>		<p>1. Siaurinamas nugaros plotis arba pečių plotis, sumažinamas nugaros vidurio linijos išlinkis.</p>
9.	Įstrižos klostės prie nugaros vidurio siūlės			

		<p>1. Įstrižos klostės atsiranda pažeidus drabužio detalių pusiausvyrą, kai per kreivas detalės kraštas. 2. Įstrižos klostės prie nugaros vidurio siūlės vienoje pusėje, dalinai pereinančios į kitą pusę ir nukreiptos iš apačios į viršų, atsiranda dėl vienos priekio puselės sulaikymo siuvant.</p>		<p>1. Atardyti siūlę ir susiūti iš naujo nieko nesulaikant.</p>
10.	Priekyje įstrižos klostės nuo šoninių siūlių po pažastimis į priekaklį			
		<p>1. Per ilgas priekio detalės šoninis kraštas arba neatsižvelgta į užsakovo nuolaidžius pečius. 2. Parinkti per maži, per ploni peteliai.</p>		<p>1. Gaminio priekyje įstriža laisva klostė susegama adatėlėmis. Tokia pati klostė sudedama priekio lekale. Pagal patikslintą lekalą apibrėžiamas priekio detalės kontūras. Parenkamas reikalingo storio petelis.</p>
11.	Vertikali klostė priekyje			
		<p>1. Per dideli priekio ir pažasties pločiai krūtinės linijoje.</p>		<p>1. Siaurinti priekį krūtinės linijoje ties pažastimi ir šoninėje siūlėje iki liemens linijos.</p>
12.	Priekio įstrižos klostės nuo pažasties į krūtinės centrą			

		<p>1. Nepakankamas krūtinės įsiuvo plotis</p>		<p>1. Arba padidinamas krūtinės įsiuvo plotis ir patiklinamas pečių plotis. 2. Arba priekio šonelis paplatinamas ties krūtinės centru ir suvienodinami reljefinių siūlių ilgiai, jei gaminys su reljefinėmis siūlėmis.</p>
13.	Laisva vertikali klostė priekio detalėje ties pažastimi			
		<p>1. Per plati priekio detalė.</p>		<p>1. Pasiaurinama priekio detalė pažasties srityje ir šoninės linijos viršutinėje dalyje.</p>
14.	Vertikali klostė išilgai priekio pažasties			

		<p>1. Vertikali klostė išilgai susidaro, kai nepakankamas pažasties plotis.</p>		<p>1. Išleisti medžiagos atsargą, esančią šoninėje siūlėje.</p>
<p>15. Peties siūlė pasislinkusi į nugaros pusę</p>				
		<p>1. Nugaros detalės ilgis neatitinka figūros.</p>		<p>1. Išleidžiama medžiagos atsarga nugaros pečių srityje ir tuo pačiu dydžiu patrupinama priekio detalė.</p>
<p>16. Įstrižos įtemptos klostės nuo rankovės apvalos viršūnės į pažastį</p>				
		<p>1. Rankovės apvalos aukštis neatitinka pažasties gylio, t. y. rankovės apvala per žema.</p>		<p>1. Rankovės apvalos aukštis padidinamas paaukštinus jos viršutinę dalį arba pagilinus jos apatinės dalies iškirpimą.</p>
<p>17. Horizontalios laisvos klostės rankovės apvaloje</p>				

		<p>1. Rankovės apvala per aukšta pagal pažasties gylį.</p>		<p>1. Sumažinamas rankovės apvalos aukštis.</p>
<p>18.</p>	<p>Vertikalios laisvos klostės apvalos priekinėje ir užpakalinėse dalyse</p>			
		<p>1. Per plati rankovės apvala.</p>		<p>1. Mažinti rankovės apvalos plotį, paliekant nepakeistą jos aukštį.</p>
<p>19.</p>	<p>Drabužis pasuktas į priekį, priekio detalė tarytum užkilusi į viršų, priekio skvernai per daug užveina vienas ant kito, šoninė siūlė pasisukusi į priekį, nuo priekaklio į šoninę siūlę susidaro įstrižos klostės.</p>			
				

	Priežastys	Taisymas
	<p>1.Pažeistas balansas: per ilga nugarą arba per trumpas priekis, per žemas priekio priekaklis ir/arba per aukštas nugaros priekaklis.</p> <p>2.Neteisingai susiūtos šoninės siūlės: priekinės detalės šoninės siūlės viršutinis taškas yra žemiau negu nugaros detalės atitinkamas taškas.</p>	<p>1.Pailginama priekio viršutinė dalis išleidžiant pečių siūlės atsargą, pakeičiama pečių linijos kryptis. Dažnai reikia pakoreguoti pečių ir priekaklio linijų susikirtimo tašką jį perkeltiant į pažasties pusę. Patikslinamos nugaros ir priekio lekalų priekaklio, pečių, pažasties linijos.</p> <p>2.Priekis pakeliamas ties šonine siūle reikalingu dydžiu, pažymimi nauji įkirpiai. Patikslinamos pažasties ir apačios linijos.</p>
	<p>Drabužis pasuktas į nugaros pusę, priekio kraštai apačioje per ilgi, skvernai skečiasi, nuo pažasties į apatinį užsegimą susidaro įstrižos klostės, nugarą apačioje pakilusi.</p>	
		
	Priežastys	Taisymas
	<p>1.Pažeistas balansas: per trumpa nugarą arba per ilgas drabužio priekis.</p> <p>2.Neteisingai susiūtos šoninės: priekinės detalės šoninės siūlės viršutinis taškas yra aukščiau negu atitinkamas nugaros detalės taškas.</p>	<p>1.Pailginama nugaros viršutinė dalis išleidžiant pečių ir priekaklio siūlės atsargą arba sutrumpinama priekio viršutinė dalis. Priekio detalės pečių linija pastumiama į pažastį.</p> <p>2.Priekis pažeminamas ties šonine siūle reikalingu dydžiu, pažymimi nauji įkirpiai. Patikslinamos pažasties ir apačios linijos.</p>

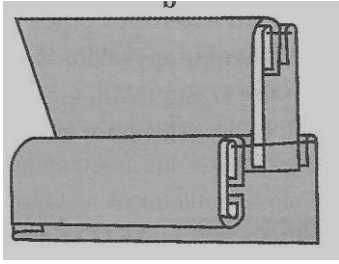


- Kokios ydos paaiškėja matuojant drabužį?
- Kokios ydos atsiranda , kai detalės būna per didelės ar per mažos?
- Kaip matuojamas petinis gaminys?

PRIEDAI

Testas Nr. 1. Apykaklių siuvimas ir jungimas į priekaklį

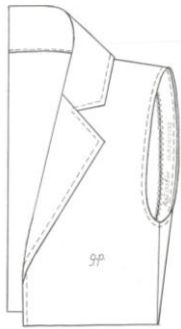
1. Kokios detalės reikalingos pasiūti apykaklei iš vidutinio storio audinių?
 - 1) Viršutinė apykaklė ir apatinė apykaklė.
 - 2) Viršutinė apykaklė ir klijinis įdėklas.
 - 3) Viršutinė apykaklė, klijinis įdėklas ir apatinė apykaklė.
2. Kuri apykaklės detalė yra sulaikoma ties kampais?
 - 1) Viršutinė ir apatinė apykaklės detalės.
 - 2) Viršutinė apykaklė.
 - 3) Apatinė apykaklė.
3. Kaip susiuvamos apykaklės detalės?
 - 1) Daigstoma iš viršutinės apykaklės, siuvama-iš apatinės apykaklės
 - 2) Daigstoma iš apatinės apykaklės, siuvama-iš viršutinės apykaklės
 - 3) Tai nesvarbu.
4. Iš kurios detalės pusės yra sudaromas kraštelis išverstoje į gerąją pusę apykaklėje?
 - 1) Iš viršutinės apykaklės.
 - 2) Kraštelis nesudaromas.
 - 3) Iš apatinės apykaklės.
5. Kokie kontroliniai taškai yra svarbūs jungiant apykaklę į priekaklį, kai palaidinė su atvartais?
 - 1) Nugaros vidurio taškas ir tarpukampiai.
 - 2) Nugaros ir apykaklės vidurio taškai, pečių taškai ir tarpukampiai.
 - 3) Apykaklės vidurio taškas, pečių taškai.
6. Kokia apykaklė čia pavaizduota?



- 1- 2 balai
- 2- 1 balas
- 3- 2 balai
- 4- 2 balai
- 5- 2 balai
- 6- 1 balas

Testas Nr. 2. Apykaklių siuvimas ir jungimas į priekaklį

1. Kokios detalės reikalingos pasiūti apykaklei su atskirai kirpta stovė?
 - 1) Viršutinė apykaklė ir apatinė apykaklė.
 - 2) Viršutinė apykaklė, klijinis įdėklas stovė.
 - 3) Viršutinė apykaklė, klijinis įdėklas, apatinė apykaklė, 2 stovės detalės ir jos klijinis įdėklas.
2. Kuri apykaklės detalė dažniausiai dubliuojama klijiniu įdėklu?
 - 1) Apatinė apykaklė.
 - 2) Viršutinė detalė.
 - 3) Nei viena iš jų.
3. Kuri apykaklės detalė turi būti didesnė?
 - 1) Viršutinė detalė.
 - 2) Viršutinė ir apatinė apykaklės detalės.
 - 3) Apatinė apykaklė.
4. Kokia siūle apdorojama apykaklė?
 - 1) Dviguba.
 - 2) Susiūtine.
 - 3) Apsiūtine.
5. Kokie kontroliniai taškai yra svarbūs jungiant apykaklę į trikampio formos priekaklį?
 - 1) Priekio, nugaros ir apykaklės vidurio taškai.
 - 2) Nugaros ir apykaklės vidurio taškai, pečių taškai ir priekio vidurio taškas.
 - 3) Apykaklės vidurio taškas, pečių taškai.
6. Kokia apykaklė čia pavaizduota?



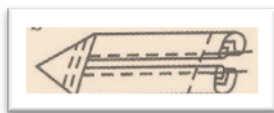
- 1- 2 balai
- 2- 1 balas
- 3- 2 balai
- 4- 2 balai
- 5- 2 balai
- 6- 1 balas

Palaidinės siuvimas. Testas Nr. 1

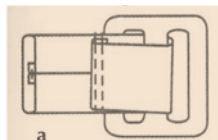
1. Apdorojant rankoves ir jungiant jas su gaminiais atliekami šie **pagrindiniai darbai**: (2 balai)
Rankovių dalių susiuvimas. Rankovių jungimas su gaminiu. Rankovių apatinių kraštų apdorojimas
2. Kaip vadinamos paveikslėlyje pavaizduotos detalės? Nurodykite jų pavadinimus. (1 balas)



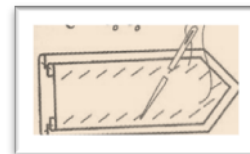
3. Kuris iš šių teiginių yra teisingas ruošiant palaidinės pirmam primatavimui? (1 balas)
 - a) Įsiuvų ir reljefinių siūlių susiuvimas, tapdinant kontrolinius ženklus.
 - b) Įsiuvų ir reljefinių siūlių sudaigstymas, tapdinant kontrolinius ženklus.
 - c) Apačios apdorojimas.
4. Antkišenis – tai _____
(1 balas)
5. Kuris iš šių piešinėlių tinka velkės adorojimui? (1 balas)



a)



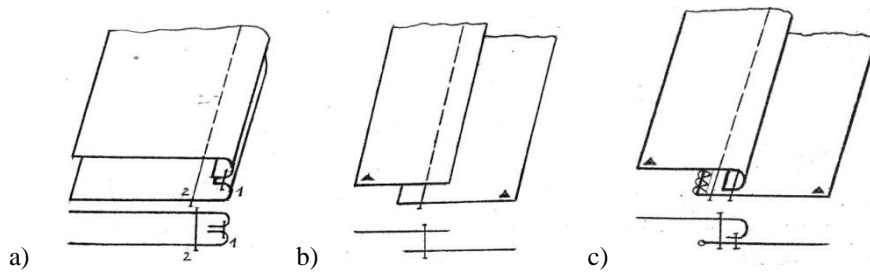
b)



c)

6. Išvardinkite kontrolinius ženklus reikalingus apdorojant reljefus _____

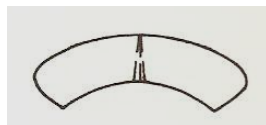
(1 balas)
7. Kurios iš pavaizduotų siūlių gali būti panaudotos siuvant reljefus? (1 balas)



8. Kokio pločio siūlėmis siuvamos šoninės siūlės? (1 balas)
- 3-6 cm.
 - 0,5-1 cm.
 - 1-2,5 cm.
9. Kuri detalė yra palaikoma apdorojant pečių kraštus? (1 balas)
- Palaikomos priekio ir nugaros detalės.
 - Palaikoma nugaros detalė.
 - Palaikoma priekio detalė.

Palaidinės siuvimas. Testas Nr. 2

1. **Lengvųjų drabužių rankovės su rankogaliu užsago apdorojimo eiga:** (2 balai)
 Rankogalio pasiuvimas. Rankogalio prisiuvimas prie rankovės apačios . Užsago prakarpos arba alkūninės siūlės apatinės dalies apdirbimas. Galutinis mazgo laidymas. Rankovių pagrindinių dalių sujungimas
2. Kaip vadinamos paveikslėlyje pavaizduotos detalės? Nurodykite jų pavadinimus. (1 balas)



a)



b)

3. Kuris iš šių teiginių yra teisingas ruošiant palaidinę pirmam primatavimui? (1 balas)
- Kontrolinių ženklų pernešimas į simetrines detales.
 - Pokraščių jungimas prie priekio detalių.
 - Šoninių siūlių susiuvimas .

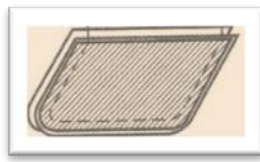
4. Velkė – tai _____

(1 balas)

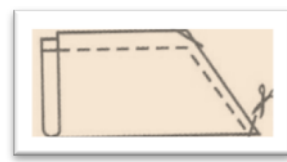
5. Kuris iš šių piešinėlių tinka antkišenio adorojimui? (1 balas)



a)



b)

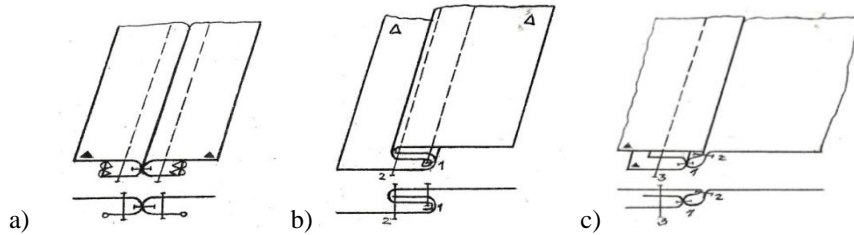


c)

6. Išvardinkite kontrolinius ženklus reikalingus sudaigstant palaidinės reljefines siūles _____

(1 balas)

7. Kurios iš pavaizduotų siūlių gali būti panaudotos siuvant reljefus? (1 balas)



8. Kokio pločio siūlėmis susiuvamos pečių siūlės? (1 balas)

- a) 0,5 -0,7 cm.
- b) 2-3 cm.
- c) 1-1,5 cm.

9. Kuri detalė yra palaikoma apdorojant pečių kraštus? (1 balas)

- a) Palaikomos priekio ir nugaros detalės.
- b) Palaikoma nugaros detalė.
- c) Palaikoma priekio detalė.

Literatūros sąrašas

1. MASTEIKAITĖ, Vitalija. Drabužių kokybė. Kaunas: Technologija 2007. 308 p. ISBN 978-9955-25-227-6.
2. AIDITIENĖ, Danutė. Drabužių siuvimo technologija. Vilnius: Inforastras 2004. 296 p. ISBN 9955-608-11-0.
3. AIDITIENĖ, Danutė. Lengvųjų drabužių siuvimo technologija. Vilnius: Leidybos centras. 1999. 76p. ISBN 9986-03-330-6.
4. DAUKANTIENĖ, Virginija. Siuvimo technologija. Kaunas: Technologija, 2004. 116 p. ISBN 9955-09-667-5.
5. DAUKANTIENĖ, Virginija, DOBILAITĖ, Vaida, PETRAUSKAS, Antanas, URBELIS, Virginijus. Siuvinių gamybos technologija. Kaunas: Technologija 2012. 707 p. ISBN 978-609-02-054-8.
6. MACKEVIČIENĖ, Eglė, TITAS, Romualdas, URBELIS Virginijus. Drabužių konstravimas. Kaunas: Technologija, 2008. 99 p. ISBN 9955-25-154-9.
7. KALVAITIENĖ, Raminta, Drabužių konstravimo pagrindai. Inforastras. Vilnius, 2004. 199 p. ISBN 9955-608-13-7.
8. GARJONIENĖ, Jolanta, KRIAUNEVIČIENĖ, Gražina, SAKALAUŠKIENĖ, Danutė. Siuvinių medžiagos. Specialusis piešimas. Technologiniai siuvimo įrenginiai. Inforastras. Vilnius, 2004. 322 p. ISBN 9955-608-12-9.
9. TITAS, Romualdas. Kaunas: Siuvinių konstravimas 2 dalis. Technologija, 2005. 93 p. ISBN 9955-09-096-0 (2 dalis). ISBN 9955-09-097-9 (bendras).
10. LUKOŠEVIČIENĖ, Natalija. Kaunas: Siuvinių Konstravimas 1 dalis. Technologija, 2005. 103 p. ISBN 9955-09-214-9 (1 dalis). ISBN 9955-09-215-7 (bendras).
11. DOBILAITĖ, Vaida, URBELIS, Virginijus. Siuvimo technologijos pagrindai. Laboratoriniai darbai. Kaunas: Technologija, 2007. 62 p. ISBN 978-9955-25-216-0.
12. TITAS, Romualdas, BALYNAITĖ, Ingrida, BIELINIENĖ, Sandra. Siuvinių konstrukcijų modeliavimas. Kaunas: Technologija, 2007. 121 p. ISBN 9986-13-770-5
13. MACKEVIČIENĖ, Eglė, BANIONIENĖ, Jūratė, TITAS, Romualdas. Siuvinių konstravimo pagrindai. Laboratoriniai darbai. Kaunas: Technologija, 2007. 157 p. ISBN 9955-25-117-4.
14. A. Petrauskas Siuvimo technologijos pagrindai, 2002 m.
15. A. Matukonis J. Palaima A. Vitkauskas. Tekstilės medžiagotyra.

16. Audinių struktūra. V. Milašius, A. Matukonis, Vilnius, Mokslo ir enciklopedijų leidykla, 1993.

17. N. Jerzenkova, Moteriškų drabužių kirpimas ir siuvimas. Uždaroji akcinė bendrovė SPAUDA, 1993 m. 218.